

Caspol ONE

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ Изготовление пластиковых фигур методом литья в открытые и закрытые формы.

ОПИСАНИЕ Двухкомпонентная полиуретановая система, разработанная для унификации технологий литья и реализации двухкомпонентных пластиков. Основными особенностями данной системы являются универсальные и в тоже время уникальные возможности данных пластиков. Пластики серии CASPOL ONE представлены в виде линейки разновременных составов от 2 до 15 минут жизни. Основы из компонентов А с различными временными характеристиками при смешении друг с другом усредняют временные показатели что позволяет получать необходимые временные нормы самостоятельно и формировать собственные системы компонентов, что наиболее актуально в сфере реализации продукта под конкретные временные требования индивидуального заказчика или приготовления продукта под индивидуальные проекты для производства от самых малых до весьма крупных фигур. Не маловажным показателем также является и весовое или объемное соотношение компонентов А и Б. В данной серии пластиков смешивание в весовом или объемном соотношении равно А50% х Б 50% или 1:1, а незначительные смещения в наливке компонентов не несут под собой значительных изменений в качественных характеристиках отвержденного полимера, что играет исключительную роль как в случае производственного процесса при настройке смесительно-дозировочного оборудования, так и в случае отсутствия «набитой руки» или неопытности в работе с системой. В остальном пластики данной линейки ни чем не уступают по функционалу другим литьевым пластикам. Их можно наполнять, окрашивать, обрабатывать, производить послойные отливы и имитировать ротоформование. Низкая вязкость компонентов, отсутствие резких неприятных запахов и отличные прочностные показатели отвержденного полимера также позволяют значительно упростить, разнообразить и воплотить в жизнь все, даже самые исключительные идеи.

Компонент А CASPOL ONE – полиол ненаполненный
Компонент Б CASPOL ONE – изоцианат (MDI) ненаполненный

ОСОБЕННОСТИ

Очень хорошая текучесть
Хорошее смачивание наполнителей
Применим с большим количеством наполнителя
Хорошая адгезия к большинству материалов
Высокая чистота поверхности
Хорошая податливость механической обработке
Отсутствие резкого запаха
Хорошая окрашиваемость

ПЕРЕРАБОТКА

Рабочее соотношение компонентов А : Б, по объему 1 : 1
по массе 1 : 1
Время жизни (гелеобразования, текучести) мин., 3 - 4
Время отверждения (извлечения из формы) мин., 30
Время полного отверждения (пост-отверждение) ч., 24 - 48

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

ПОКАЗАТЕЛЬ	ПОЛИОЛ	ИЗОЦИАНАТ	СМЕСЬ
Динамическая вязкость при температуре 20°C, МПа·с, в пределах	90±20	80±20	85±20
Плотность при температуре 20°C, г/см ³	0,98±0,05	1,17±0,05	1,07±0,05
Внешний вид	жидкость	жидкость	жидкость
Цвет	Светло - желтый	Темно - коричневый	прозрачный

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА*

ПОКАЗАТЕЛЬ	НД	
Цвет	---	Светло-бежевый
Твердость Шор Д	ISO 868	75
Плотность, г/см ³	ISO 1183	1-1,1
Модуль упругости на изгиб, МПа	ISO 178	1211
Предел прочности на изгиб, МПа	ISO 178	55
Ударная вязкость по Шарпи, кДж/м ²	ISO 179	22
Температура тепловой деформации, С° при длительном контакте	ISO 75B	75
Усадка, % не менее в зависимости от массы и формы	---	0,2

*Данные показатели получены при температуре 20°C на образцах отлитых массой 100г. и толщиной не менее 10мм.