

MG 703 / Z 400

Označení : **Polyuretanový systém pro rapid prototyping**

Přiskyřice : **MG 703 komp. A (Isocyanat)**

Tužidlo : **Z 400 komp. B (Polyol)**

Barva : bílá

Jiné tužidlo: Z 460

Použití - výroba vozidel
- domácí potřeby
- spotřebitelský sektor
- vysoce jakostní prototypové díly, obdoba PP/PE

Vlastnosti materiálu – vysoká nárazu vzdornost
- dobrá pevnost v ohybu
- teplota při tuhnutí od - 40°C do 100°C
- dlouhá doba zpracování
- v souladu s RoHS

Informace pro zpracování

Výrobek		Směs MG 703/Z 400	Přiskyřice MG 703 komp. A (Isocyanat)	Tužidlo Z 400 komp. B (Polyol)
Barva		bílá	bezbarvá	bílá
Poměr míchání	hm. díly		100	31
Viskozita při 25°C	mPas	-	500 ±40	1 200±300
Hustota při 20°C	kg/dm ³	1,12 ±0,02	1,12 ±0,02	1,1 ±0,02
Čas zprac. při 200 g/20°C	minut	8 - 12	-	-
Čas vyj. z formy při 50°C	minut	40 – 45/ při tloušťce 5 mm	-	-
Teplota	čas v hod. / teplota v °C	12 / 100	-	-

Fyzikální informace

Vlastnosti	Typ zkoušky	Jednotka	Hodnota
Pevnost v ohybu	EN ISO 178	MPa	52 ±5
E-Modul (v ohybu)	EN ISO 178	MPa	1 340 ±150
Ohyb (prohnutí)	EN ISO 527	%	25 ±2
Pevnost v tahu	EN ISO 527	MPa	40 ±5
Rázová houževnatost (Charpy)	EN ISO 179	kJ/m ²	77 ± 20
Rázová houževnatost	ASTM D - 256	J/m	968 ± 75 při 20°C 740 ± 75 při -40°C
Teplná odolnost HDT	DIN EN ISO 75 B	°C	81 ± 3
Teplota zeskenatění T _G	Metoda TMA	°C	105
Tvrdost Shore	DIN ISO 7619-1	Shore D	77 ± 2 při 20°C 74 ± 2 při 70°C 68 ± 2 při 100°C
Lineární smrštění	interní	%	-

Forma dodání:

Jednotlivé balení: Přiskyřice MG 703 komp. A (Isocyanat) 1 kg; 5 kg
Tužidlo Z 400 komp. B (Polyol) 0,31 kg, 1 kg

Zástupce pro ČR: : KTK BLANSKO spol. s r.o., 679 07 Kotvrdovice 277
tel.: 516 443 572, fax: 516 443 573 info@ebalta.cz www.ebalta.cz 10.01.19

Poznámky ke zpracování

Doporučuje se opatrné zacházení s oběma složkami směsi. Míchací poměr musí být pečlivě sledovaný, aby směs měla požadované vlastnosti.

Před samotným litím směsi musí být forma odvakována.

Tepelné zpracování

Tato operace se používá pro dosažení optimálních tepelných a mechanických vlastností. Doporučuje se především pro vyrovnání vnitřního pnutí.

Parametry pro zpracování: teploty odformování 40 – 60°C

Všeobecně

Jedná se o dvou komponentní polyuretanový materiál, který je tepelně odolný a používá se pro výrobu prototypových dílů.

Výše uvedené formulace se liší přítomností nebo nepřítomností posilujících plnidel.

B komponenty Z 400 (čas zpracování 8 – 12 minut) a Z 460 (čas zpracování 60 – 70 minut) jsou identické a dají se kombinovat s cílem redukovat vlastnosti produktu například dobu zpracování.

Tato kombinace komponentů B Z 400 a Z 460 může být libovolná až do celkové hodnoty komponentu B určené pro tento systém.

Celkové počáteční hodnoty Z 400 a Z 460 musí být vždy v poměru 31 g na 100 g komponenty A.

GM 703 může být barvena klasicky za pomoci barvicích past.

Proces formování probíhá za pomoci vakuového lití.

Ruční zpracování Ptryskyřičného systému je možné.

Skladování

V temperovaných místnostech (18 – 25°C) v neotevřeném originálním balení lze skladovat 6 měsíců.

Rozdělaná balení vždy uzavřít a co nejdříve zpracovat.

Ochranná opatření

Při zpracování tohoto produktu by se mělo dbát ochranných opatření odborového svazu chemického průmyslu. Řídit se bezpečnostními radami.

Likvidace

Vytvrzené materiály lze po domluvě s příslušným úřadem likvidovat jako domovní odpad.

Nevytvrzené výrobky se musí dle domluvy s příslušným úřadem náležitě zlikvidovat.

K upozornění

Tyto údaje a doporučení byly stanoveny s největší starostlivostí na základě důkladných pokusů a dlouholetých, praktických zkušeností. Protože není možné kontrolovat zpracování přímo u spotřebitele, možnosti použití a pracovní metody jsou velice různorodé, není možné přebírat záruku za jednotlivé případy. Tyto údaje jsou nezávaznými informacemi, nejsou zárukou za určité příznaky nebo vlastnosti produktu. Naše informace neosvobozují zákazníka od provedení vlastních průkazných zkoušek ve vztahu k používání a postupům. V případě nutnosti záruky za údaje je nutná doplňující písemná dohoda.