

POUŽITÍ

F 160 je univerzální dvousložková pryskyřice béžové barvy pro výrobu forem (pro vakuforming při naplnění až 200% hliníkovým plnivem RZ 209/8), tenkostěnných odlitků i odlitků masivních (při naplnění až 180% minerálním plnivem RZ 30150). F 160 je vhodná pro výrobu slévárenských modelů, šablon, nástrojů, malosériovou výrobu a předsériové testy a hobby (modely, figury).

VLASTNOSTI

- Malé smrštění a výborná zatékavost i po přidání plniva Výborná stabilita v čase
- Krátký čas vytvrzení
- Snadný míšící poměr 100:100
- Teplotní odolnost 110°C
- Bez ftalátů
- V souladu s legislativou a nařízeními REACH a ROHS

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI				
	POLYOL	ISOKYANÁT	SMĚS BEZ PLNIVA	SMĚS S PLNIVEM RZ 30150
Složení	F 160-1	F 160		
Míšící poměr (hmotnostní díly)	100	100	-	360
Skupenství	kapalina	kapalina	kapalina	kapalina
Barva	mléčná	jantarová	béžová	béžová
Viskozita Brookfield @ 25°C (mPa.s)	110	60	90	3000
Hustota @ 23°C	0,97	1,10	1,08	1,67
Doba zpracovatelnosti (200g) @ 25°C			2'20 minuty	3'30 minuty

PRACOVNÍ POSTUP

Před použitím řádně protřepejte nádoby s oběma složkami až do homogenního vzhledu. Odlévejte volným litím nebo pod vakuem do silikonových forem nebo do forem pevných pro teplotě vyšší než 18°C. Povrch pevných forem nezapomeňte ošetřit vhodným separátorem (AXSON 841). Pro odlitky silnější než 5 mm (jen do 40mm) je vhodné použít plniva. Přídavek plniva doporučujeme maximálně 180% (tedy například pro 2kg směsi F160 přidejte max. 3,6kg plniva). Doporučená plniva jsou:

Hliníkové plnivo RZ 209/8

minerální obrobitelné plnivo RZ 30150

Plnivo přidávejte do obou komponent zvlášť, pečlivě promíchejte a teprve potom smíchejte.

Veškerá plniva a barviva nesmí obsahovat vlhkost. Rovněž povrch forem musí být suchý.

MECHANICKÉ VLASTNOSTI @ 23°C PO VYTVRZENÍ			
			SMĚS BEZ PLNIVA
Tvrдость	ISO 868-2003	D1 Shore	75
Rázová houževnatost - CHARPY	ISO 179/1eU:1994	kJ / m ²	14
Pevnost v ohybu	ISO 178-2010	MPa	60
Ohybový modul pružnosti	ISO 178-2010	MPa	1300

Výše uvedené hodnoty naměřeny na standardním vzorku vytvrzeném 16 hodin při 70°C.

TEPELNÉ A SPECIFICKÉ VLASTNOSTI

			SMĚS BEZ PLNIVA
Teplota skelného přechodu	T.M.A.-METTLER	°C	110
Doba vytvrzení k odformování @ 25°C	síla 10mm	minut	30

Výše uvedené hodnoty naměřeny na standardním vzorku vytvrzeném 16 hodin při 70°C.

OPATŘENÍ

Při používání tohoto produktu dodržujte tato opatření :

- zajistěte dobrou ventilaci
- používejte ochranné rukavice a brýle
- další informace vyhledejte v bezpečnostním listě

SKLADOVÁNÍ

Skladovací životnost polyolu je 6 měsíců a isokyanátu 12 měsíců na suchém tmavém místě a v originálním neotevřeném balení při teplotě 15-25°C. Po použití obal co nejdříve dobře uzavřete.

BALENÍ

Složka F160-1 POLYOL
0,9 kg
4,5 kg

Složka F 160 ISO
0,9 kg
4,5 kg

UPOZORNĚNÍ !

Informace uvedené v těchto technických podkladech vycházejí z výzkumů a testů prováděných v našich laboratořích za přísných podmínek. AXSON ručí za kvalitu svých produktů a za jejich vlastnosti. Firma AXSON neručí za svoje produkty pokud je nepoužijete za stanovených podmínek a pro jiné, než doporučené aplikace. Vlastní použití materiálů probíhá mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. AXSON neručí za žádné škody způsobené používáním produktu! Doporučujeme výrobek nejdříve otestovat.