

## **RENCAST 5146A ISOCYANATE / 5146B POLYOL / DT 082 (ΣΚΟΝΗ)**

### **Αργή Πολυουρεθανική Ρητίνη Για Χύτευση Αντικειμένων Μεγάλου Πάχους**

Παραγωγή αντικειμένων, διαμορφωτικά καλούπια μετάλλων, καλούπια για Vacuum Forming (θερμοφορμάρισμα), μοντέλα χυτηρίου, αρνητικά μοντέλων και καλύμπρες, καλούπια μεγάλου όγκου για την κεραμική βιομηχανία. Καλούπια διαμόρφωσης αλουμινίου (για πρότυπα και για παραγωγή).

#### **ΠΡΟΣΟΧΗ !**

Για την επιτυχή κατασκευή πρέπει να προσέξετε :

1. Ο χώρος μέσα στον οποίο θα δουλέψετε πρέπει να έχει θερμοκρασία 20–25 °C βαθμούς .
2. Οι ρητίνες για την κατασκευή αντικειμένων ή καλουπιών πρέπει να βρίσκονται από πριν στο χώρο αυτό για να έχουν φθάσει στην θερμοκρασία αυτή.
3. Το μίγμα της ρητίνης πρέπει να χυθεί και να παραμείνει στη θερμοκρασία των 20-25°C βαθμών μέχρι να πήξει (12 - 16 ώρες σε 25 °C βαθμούς).
4. Για να αποκτήσουν τα αντικείμενα ή τα καλούπια πλήρως τις αντοχές τους (κοντά στον ένα τόνο ανά τετραγωνικό εκατοστό πίεση) πρέπει να παραμείνουν επί μία εβδομάδα σε θερμοκρασία 25°C βαθμών ή εναλλακτικά σε φούρνο θερμοκρασίας 40 °C βαθμών επί 14 ώρες .
5. Το μοντέλο και το μέρος του τελάρου που πρέπει να ξεκολλήσει πρέπει να περαστούν με το αποκολλητικό QZ 5111 (με σκληρό πινέλο) τρεις φορές σταυρωτά και να παραμείνουν επί μία ώρα για να στεγνώσει το αποκολλητικό.
6. Η αναλογία χρήσεως των υλικών είναι:

<b>5146 A (ISOCYANATE)</b>	<b>5146 B (POLYOL)</b>	<b>DT 082</b>
<b>80</b>	<b>:</b>	<b>100</b>
	<b>:</b>	<b>360 - 420</b>

κατά βάρος  
(προσοχή **όχι κατά όγκο**)

Ειδικό Βάρος Μίγματος : **1,5** γρ./ κυβ.εκατοστό .

**7. ΠΡΟΣΟΧΗ:** Τα δοχεία με τις ρητίνες πρέπει να κουνηθούν καλά γιατί κατά την αποθήκευσή τους παθαίνουν διαχωρισμό υλικών και δεν είναι ομοιογενή. Οι δύο ρητίνες 5146 A + 5146 B πρέπει να ζυγιστούν με ακρίβεια στις αναφερόμενες αναλογίες και να ανακατευθούν καλά. Η σκόνη DT 082 ζυγίζεται μετά. (Εδώ η ακρίβεια δεν είναι κρίσιμη). Τη ρίχνετε στο μίγμα των ρητινών και ανακατεύετε καλά.

**8.** Το ρίξιμο του μίγματος πρέπει να γίνει σιγά και από μικρή απόσταση για να μην εγκλωβισθούν φυσαλίδες αέρος.

9. Ο χρόνος που έχετε για την χύτευση από την στιγμή που έχετε τα δύο υλικά μαζί είναι 30 - 40 λεπτά (για θερμοκρασία 25 βαθμών).

10. Με το σύστημα αυτό μπορούμε να χύσουμε αντικείμενα ή καλούπια πάχους μέχρι και 300mm με μία χύτευση ( Γι' αυτό ονομάζεται " Σύστημα Μαζικής Χύτευσης").

Μπορούμε να χρησιμοποιήσουμε τις δύο ρητίνες χωρίς σκόνη για καλύτερη αντιγραφή είτε σε απλή είτε σε μετωπική χύτευση. Τότε όμως το πάχος της χύτευσης δεν πρέπει να υπερβαίνει τα 15 mm.

11. Η θερμοκρασία του χώρου που δουλεύετε έχει πολύ μεγάλη σημασία για τους εξής λόγους :

α) Η ρευστότητα των υλικών εξαρτάται πάρα πολύ από την θερμοκρασία και από την ρευστότητα των υλικών εξαρτάται το εύκολο και καλό ανακάτεμά τους χωρίς τον εγκλωβισμό φυσαλίδων αέρος.

β) Η ταχύτητα αντίδρασης (πήξιμο) του μίγματος εξαρτάται πάρα πολύ από την θερμοκρασία .

12. ΕΞΩΛΚΕΥΣΗ: Για την εύκολη εξώλκευση σε πολλές περιπτώσεις απαιτείται κατάλληλη πρόβλεψη, π.χ. εμφύτευση στη μάζα της ρητίνης μεταλλικών κομματιών με παξιμάδι και Βίδα (Σχήμα).

