

Техническая информация

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ОБУВНЫЕ СИСТЕМЫ EXTRA 16305

Трехкомпонентные полиуретановые системы

ТУ 20.59.59-064-10861980-2023

Описание и основные свойства

Трехкомпонентная полиуретановая система EXTRA 16305 предназначена для изготовления микроячеистых полиуретановых эластомеров на основе сложных полиэфиров. Система применяется при производстве внешнего слоя подошв при двухслойном процессе литья (ПУ/ПУ), обладает повышенной износостойкостью.

Состав систем

Системы представляют собой композиции из трех компонентов.

компонент «1» - сложный полиэфир

компонент «2» - активатор, представляющий собой смесь функциональных добавок, отвердителей, катализаторов, пеностабилизаторов, пенообразователей;

компонент «3» - изоцианатный преполимер на основе дифенилметандиизоцианата (МДИ).

компонент	система EXTRA 16305
компонент «1»	Полиэфир P775
компонент «2»	Активатор E 16305
Компонент «3»	Преполимер S2980

Комплектность и упаковка

компонент «1»: 180 кг (нетто) в металлических бочках, объемом 216,5 л;

компонент «2»: 13,76 кг (нетто) в пластмассовых канистрах, объемом 21,5 л;

компонент «3»: 245 кг (нетто) в металлических бочках, объемом 216,5 л

Основные свойства

Показатель	Значение	Метод испытания
компонент 1		
	Полиэфир P775	
Внешний вид	прозрачная жидкость, цвет: от бесцветного до желтого	по ТУ
Динамическая вязкость при 75°C, мПа·с	830 ± 90	ГОСТ 25276
Кислотное число, мг КОН/г, не более	0,6	по ТУ
Показатель	Значение	Метод испытания
компонент 2		
Внешний вид	Однородная прозрачная бесцветная жидкость, допускается розовый оттенок	по ТУ

Показатель	Значение	Метод испытания
компонент 3		
	Преполимер S2980	
Внешний вид	Прозрачная бесцветная или светло-жёлтая однородная жидкость без механических включений	по ТУ
Массовая доля изоцианатных групп, %	19,0 ± 0,5	по ТУ
Динамическая вязкость при 25°C, мПа·с	1100 ± 200	ГОСТ 25276

Технические характеристики систем*

Показатель	Значение*	Метод испытания
Соотношение смеси компонентов «1» и «2» и компонента «3», масс.	100:67-71	
Время старта, с	9 – 11	по ТУ
Время гелеобразования, с	16 – 19	по ТУ
Время отщипа, с	51 – 57	по ТУ
Плотность свободной пены, кг/м³	530 - 610	по ТУ

* - данные относятся к лабораторным испытаниям и зависят от условий переработки

Рекомендации по применению

Температура компонентов, °C	Смесь компонентов «1» и «2»	Компонент «3»
	45	40
Время извлечения из формы, мин	3,0 – 3,5	

Типичные свойства готового изделия*

Плотность	кг/м ³	800–1000	DIN EN ISO 845, ГОСТ 267-73
Твёрдость по Шору А	Ед.	58 - 62	DIN ISO 7619, ГОСТ 263-75
Многократный изгиб, более	циклы	30000	DIN ISO 178, ГОСТ 422-75
Истирание (нагрузка 10Н), не более	мг	100	DIN ISO 4649, ГОСТ 426-77

Меры безопасности

Системы EXTRA 16305 не содержат легковоспламеняющиеся вещества. При применении систем запрещается курить, применять неисправное электрооборудование, открытый огонь. Персонал, работающий с системами, должен быть обеспечен спецодеждой, защитными очками и перчатками, а также проинструктирован о мерах безопасности. Работы с применением систем производить в помещениях, оборудованных принудительной вентиляцией. Не допускать попадания компонентов систем на открытые участки кожи, в глаза и рот. При попадании компонентов систем в глаза необходимо промыть их большим количеством воды и немедленно обратиться к врачу. При попадании компонентов систем на открытые участки кожи необходимо удалить загрязнение ватным тампоном и промыть загрязненное место теплой водой с мылом. Утилизация использованной упаковки, твердых и жидких отходов осуществляется в соответствии с требованиями действующего законодательства.

Условия транспортировки и хранения

Транспортировка и хранение компонентов систем должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 9980.5. Перевозка систем может осуществляться всеми видами транспорта крытого типа. Рекомендуемый температурный диапазон для транспортировки и хранения: не ниже +15°C и не выше + 30°C. После транспортировки или хранения при отрицательных температурах системы следует выдержать в теплом сухом помещении в течение суток перед применением. Компонент «3» при температуре ниже плюс 18°C кристаллизуется. В этом случае перед применением его необходимо расплавить в печи при температуре плюс 75-80°C в течение 10 - 12 часов. После разогрева компонент «3» должен остыть до температуры плюс 40°C. Открытую упаковку с остатками компонентов систем хранить для последующего применения ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

Срок годности:

Компонент «1»: 12 месяцев

Компонент «2»: 12 месяцев

Компонент «3»: 6 месяцев

По истечении гарантийного срока хранения компоненты систем подлежат проверке на соответствие требованиям ТУ и, в случае их соответствия, могут быть использованы по назначению.

Производитель не несёт ответственность за последствия несоблюдения потребителем технических рекомендаций, в том числе связанных с тем, что потребитель не ознакомился с листами технической информации и инструкциями по применению материалов.

Сведения, приведенные в настоящем листе технической информации, соответствуют времени его издания. Производитель оставляет за собой право изменять технические показатели без ухудшения качества в ходе технического прогресса и по причинам, связанным с развитием производства. Компания не может указать все возможные условия применения материалов, поэтому потребитель несёт ответственность за определение пригодности данного продукта для конкретных условий применения.

Приведенные в листах технической информации рекомендации по применению требуют опытной проверки у потребителя, т.к. вне контроля производителя остаются условия послепродажного хранения, транспортировки и применения продукции, особенно, если совместно используются материалы других производителей.

Настоящая информация является собственностью АО «Хантсман-НМГ». Полная или частичная перепечатка данного текста в других печатных изданиях без разрешения компании запрещена.

АО «Хантсман-НМГ»
249032, Калужская область, г. о.
«Город Обнинск», г. Обнинск,
Киевское шоссе, зд 2, стр 10
тел/факс: +7 484 399-34-44
www.huntsman-nmg.com

