

Техническая информация

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ОБУВНЫЕ СИСТЕМЫ

GAMMA G 34310**AquaPUR Lite**

Двухкомпонентные полиуретановые системы

Краткое описание

Двухкомпонентная полиуретановая система **GAMMA G 34310** предназначена для изготовления микрочаеистых полиуретановых эластомеров на основе простых полиэфиров.

Область применения

Полиуретановая система GAMMA G 34310 применяется для производства облегченных подошв специальной, повседневной, спортивной, детской, модельной обуви методом заливки в открытую форму, а также литьевым методом крепления.

Состав системы

Система полиуретанов состоит из двух компонентов:

Компонент 1 - представляет собой композицию из простого полиэфира, отвердителей, катализаторов, пеностабилизаторов, пенообразователей.

Компонент 2 - изоцианатный преполимер на основе 4,4'-дифенилметандиизоцианата (МДИ).

Комплектность и упаковка.

Компонент 1: упакован в металлические бочки объемом 216,5 л, массой 200 кг нетто.

Компонент 2: упакован в металлические бочки, объемом 216,5 л, массой 225 кг нетто.

Основные параметры

Таблица 1

Наименование показателей	Показатели	Методы испытаний
Компонент 1	Полиольный компонент GAMMA G 34310	
Внешний вид	Жидкость без механических включений.	ТУ 2254-115-10861980-2018
Компонент 2	Изоцианатный преполимер S 2445	
Внешний вид	Прозрачная жидкость бледножелтого цвета	ТУ 2254-115-10861980-2018
Массовая доля изоцианатных групп, %	16,0±0,5	ТУ 2254-115-10861980-2018
Динамическая вязкость, мПа*с при +25°С	750±200	ГОСТ 25276

Типичные параметры переработки

Таблица 2

Наименование характеристик систем	GAMMA G 34310	Метод испытания
Время старта, с	7-9	ТУ 2254-115-10861980-2018
Время отлипа, с	28-32	ТУ 2254-115-10861980-2018
Конец подъема, с	41-45	ТУ 2254-115-10861980-2018
Время отщипа, с	58-62	
Соотношение,	160-166	Вес.ч.ИЗО/100 вес.ч.ПО
Плотность свободной пены, кг/м ³	170-180	ТУ 2254-115-10861980-2018

Данные относятся к лабораторным испытаниям и зависят от условий переработки.

Физико-механические характеристики готового продукта

Таблица 3

Наименование характеристик системы	GAMMA G 34310	Метод испытания
Плотность в изделии, кг/м ³	340-420	DIN EN ISO 845, ГОСТ 267-73
Твердость, по Шору «А», (усл. ед.)	42-50	DIN ISO 7619, ГОСТ 263-75
Истирание (нагрузка 10Н), не более, мг	50-70	DIN ISO 4649, ГОСТ426-77

Рекомендации по применению

Перед использованием полиольный компонент должен быть гомогенизирован, его необходимо перемешать в течение 30 минут. Рабочая температура полиольного компонента 25⁰С – 30⁰С.

При хранении в условиях низких температур **компонент 2** может переходить в твердое состояние. В этом случае для перевода компонента в жидкое состояние необходимо его разогреть при температуре 70⁰С -75⁰С в течение - 18-20 часов. После разогрева, перед загрузкой в емкости литьевой машины, компонент необходимо охладить до температуры 25⁰С - 30⁰С.

Перед началом литья подошв необходимо установить оптимальное соотношение полиольного и изоцианатного компонентов. Тесты на определение оптимального соотношения (указанного в Таблице 1) проводятся в диапазоне $\pm 2\%$ от нормируемого соотношения. Соотношение может варьироваться в зависимости от технологических параметров процесса переработки системы.

Температура пресс-форм: 48⁰С -55⁰С
Время отверждения в пресс-форме: 5 - 6мин

Требования безопасности

Перед началом работы персонал должен быть проинструктирован о мерах безопасного обращения с компонентами. Производственные помещения, где ведутся работы по применению компонентов полиуретановых обувных систем, должны быть оборудованы непрерывно действующей приточно-вытяжной вентиляцией.

Системы не являются пожароопасным материалом, не содержат растворителей, не взрывоопасны, самопроизвольно не воспламеняются. Средства пожаротушения: кошма, песок, огнетушители любого типа.

Токсичность полиольного компонента определяется входящим в его состав этиленгликолем (класс опасности III). Токсичность **компонента 2** определяется входящим в его состав 4,4`дифенилметандиизоцианатом (МДИ; класс опасности II). Не следует допускать попадания компонентов на открытые участки кожи, в глаза и рот. При попадании материала в глаза необходимо промыть их большим количеством воды и немедленно обратиться к врачу. Продукция переработки систем не оказывает вредного влияния на здоровье человека.

Условия и срок хранения

Компоненты систем должны храниться в закрытых складских помещениях. Рекомендуемая температура хранения 20⁰С -30⁰С.

Компонент 1 гигроскопичен - его следует хранить в плотно закрытой таре, чтобы не допускать контакта с влагой воздуха. Предпочтительно хранение при постоянной температуре 25⁰С..

Ёмкости с **компонентом 2** должны быть герметично закрыты и храниться в хорошо проветриваемом помещении.

Гарантийный срок хранения
компонента 1 - 6 месяцев;
компонента 2 - 6 месяцев;

АО «Хантсман-НМГ»
249032, Россия, Калужская область, г. Обнинск,
Киевское шоссе, 110 км
тел/факс: +7 (48439) 93 444 www.huntsman-nmg.com

