

## Техническая информация

### ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ОБУВНЫЕ СИСТЕМЫ

### EXTRA

#### Трехкомпонентные полиуретановые системы

#### Краткое описание

Трехкомпонентная полиуретановая система **EXTRA E43338** предназначена для изготовления микроячеистых полиуретановых эластомеров на основе сложных полиэфиров. Система применяется для производства промежуточного слоя подошв специальной обуви.

#### Состав системы

Система полиуретанов состоит 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 4,4'-дифенилметандиизоцианата (МДИ).

Таблица 1

Наименование	
Полиольный компонент EXTRA E 43338	100
Компонент 3 Преполимер S 2980	91-98*

\*Соотношение компонентов (полиольная смесь / компонент 3) может варьироваться в зависимости от технологических параметров процесса переработки систем.

#### Профиль реакции

Таблица 2

Наименование характеристик системы	E 43338	Метод испытания
Время старта, с	7-9	ТУ 20.59.59-064-10861980-2018
Время гелеобразования, с	14-18	ТУ 20.59.59-064-10861980-2018
Время отлипа, с	31-35	ТУ 20.59.59-064-10861980-2018
Плотность свободной пены, кг/м <sup>3</sup>	200-250	ТУ 20.59.59-064-10861980-2018

Данные относятся к лабораторным испытаниям и зависят от условий переработки.

#### Физико-механические характеристики готового продукта

Таблица 3

Наименование характеристик системы	E 43338	Метод испытания
Плотность в изделии, кг/м <sup>3</sup>	400-460	DIN EN ISO 845, ГОСТ 267-73
Твердость, по Шору «А», (усл. ед.)	45-50	DIN ISO 7619, ГОСТ 263-75

## Рекомендации по применению

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: 45°C-55°C

Время отверждения в пресс-форме: 3 – 3,5 мин

## 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 3** 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 20°C-30°C.

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

Ёмкости с **компонентом 3** должны быть герметично закрыты и храниться в хорошо проветриваемом помещении при постоянной температуре.

Гарантийный срок хранения

**компонента 1** - 12 месяцев;

**компонента 2** - 12 месяцев;

**компонента 3** - 6 месяцев со дня изготовления.

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

