

Техническая информация

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ОБУВНЫЕ СИСТЕМЫ

EXTRA

Трехкомпонентные полиуретановые системы

Краткое описание

Трехкомпонентная полиуретановая система **EXTRA E56101** предназначена для изготовления микроячеистых полиуретановых эластомеров на основе сложных полиэфиров. Система применяется для производства однослойных подошв подошв специальной, повседневной, модельной, спортивной, детской 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 56101	100
Компонент 3 Преполимер S 2980	94-98*

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

Профиль реакции

Таблица 2

Наименование характеристик системы	E 56101	Метод испытания
Время старта, с	7-9	ТУ 20.59.59-064-10861980-2018
Время гелеобразования, с	17-22	ТУ 20.59.59-064-10861980-2018
Время отщипа, с	56-62	ТУ 20.59.59-064-10861980-2018
Плотность свободной пены, кг/м ³	280-340	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 56101	Метод испытания
Плотность в изделии, кг/м ³	500-550	DIN EN ISO 845, ГОСТ 267-73
Твердость, по Шору «А», (усл. ед.)	57-65	DIN ISO 7619, ГОСТ 263-75
Многokrатный изгиб, циклы	>30000	DIN ISO 178, ГОСТ 422-75
Истирание(нагрузка 10Н), не более, мг	100	DIN ISO 4649, ГОСТ 426-77

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

