

Техническая информация

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ОБУВНЫЕ СИСТЕМЫ EXTRA 56101

Трехкомпонентные полиуретановые системы

ТУ 20.59.59-064-10861980-2023

Описание и основные свойства

Трехкомпонентная полиуретановая система EXTRA 56101 предназначена для изготовления микроячеистых полиуретановых эластомеров на основе сложных полиэфиров. Система применяется для производства однослойных подошв специальной, повседневной, модельной, спортивной, детской обуви.

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 56101
компонент «1»	Полиэфир P775
компонент «2»	Активатор E 56101
Компонент «3»	Преполимер S2980

Комплектность и упаковка

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

компонент «2»: 23,85 кг (нетто) в пластмассовых канистрах, объемом 31,5 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 жёлтого	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.	100:94-98	
Время старта, с	7 - 9	по ТУ
Время гелеобразования, с	17 - 22	по ТУ
Время отщипа, с	35 - 45	по ТУ
Плотность свободной пены, кг/м ³	280 - 340	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	500 - 550	DIN EN ISO 845, ГОСТ 267-73
Твёрдость по Шору А	Ед.	57 - 65	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 56101 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

