

Техническая информация

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ОБУВНАЯ СИСТЕМА

GAMMA G 21400

Двухкомпонентная полиуретановая система

ТУ 20.59.59-115-10861980-2018

Краткое описание

Двухкомпонентные полиуретановые системы **GAMMA** предназначены для изготовления микроячеистых полиуретановых эластомеров на основе простых полиэфиров. Системы применяются для производства подошв специальной, детской, модельной, повседневной, спортивной обуви и полиуретановых стелек.

Область применения

Полиуретановые системы **GAMMA G 21400** применяются для производства обувных стелек.

Состав систем

Системы полиуретанов состоят 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).

Таблица 1

Наименование компонента	Система
	G 21400
	Весовое соотношение
Компонент 1 полиольный компонент GAMMA	100
Компонент 2 Преполимер S 2444	52 - 68

*Соотношение компонентов (полиольная смесь / компонент 2) может варьироваться в зависимости от технологических параметров процесса переработки систем.

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.

Технические требования

Таблица 2

Наименование показателей	Показатели	Методы испытаний
Компонент 1		
Наименование	Полиольный компонент ГАММА	
Внешний вид	Жидкость без механических включений.	ТУ 2254-115-10861980-2018
Компонент 2		
Наименование	Изоцианатный преполимер S 2444	
Внешний вид	Прозрачная жидкость бледно-желтого цвета	ТУ 2254-115-10861980-2018
Массовая доля изоцианатных групп, %	20,1±0,5	ТУ 2254-115-10861980-2018
Динамическая вязкость, мПа*с при +25°С	700 – 1 200	ГОСТ 25276

Профиль реакции

Таблица 3

Наименование характеристик систем	G21400	Метод испытания
Время старта, с	7-11	ТУ 2254-115-10861980-2018
Время гелеобразования, с	25-35	ТУ 2254-115-10861980-2018
Время отщипа, с	100-110	ТУ 2254-115-10861980-2018
Плотность свободной пены, кг/м ³	140-170	ТУ 2254-115-10861980-2018

*Данные относятся к лабораторным испытаниям и зависят от условий переработки.

Физико-механические характеристики готового продукта

Таблица 4

Наименование характеристик системы	G21400	Метод испытания
Плотность в изделии, кг/м ³	270-340	DIN EN ISO 845, ГОСТ 267-73
Прочность при разрыве, МПа	>1.5	DIN 53504, ГОСТ 11262-80
Твердость, по Шору «А», (усл. ед.)	20-50	DIN ISO 7619, ГОСТ 263-75

Рекомендации по применению

Перед использованием полиольный компонент должен быть гомогенизирован, его необходимо перемешать в течение 30 минут. Рабочая температура полиольного компонента 25°С - 30°С

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 70°С -75°С в течение - 18-20 часов. После разогрева, перед загрузкой в емкости литьевой машины, компонент необходимо охладить до температуры 25°С - 30°С.

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

Температура пресс-форм: 45°С-55°С

Время отверждения в пресс-форме: 3,5 - 4 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 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 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 2** должны быть герметично закрыты и храниться в хорошо проветриваемом помещении.

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

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

