

BCC Resins BC 8002

| | | | |
|----------------------|--------|-------------------|----------------|
| PUR, Unspecified | الفئة | .BCC Products Inc | المصنع |
| متوفر - جاهز للتصدير | الحالة | - | المادة المألثة |

وصف المنتج

BCC Kwik Kast II هو نظام أدوات متطور من البولي يوريثين سريع الصب. يُظهر BC 8002 لزوجة منخفضة للغاية ورائحة منخفضة وتناقصًا في الألوان لضمان الخلط المنتظم. يتميز بانخفاض الحرارة وتقليل الانكماش. يتصلب Kwik Kast II بشكل صلب، ولكنه أكثر متانة مما يؤدي إلى أجزاء أقل هشاشة. تشمل الاستخدامات؛ تتبع نماذج الصناديق الأساسية، ومساعدات النسخ، والأنماط، والنماذج الأولية، وأدوات تشكيل الفراغ ذات درجة الحرارة المنخفضة، وما إلى ذلك. خصائص المناولة: BCC's Kwik Kast II هو نظام صب سريع التصلب مكون من جزأين يتطلب إعدادًا دقيقًا قبل خلط الجزأين A و B. نظرًا لأن Kwik Kast II يحتوي على مكونات عالية الكثافة، فسيكون هناك بعض الانفصال في الجزء السفلي من كل حاوية. باستخدام شاكر الطلاء أو خلاط Jiffy أو ملعقة الخلط، يمكن بسهولة إعادة تعليق المكونات. يجب اتخاذ الاحتياطات اللازمة لمنع أي تلوث بالرطوبة من الحاويات أو الأواني. يوصى بتهوية منطقة العمل جيدًا ومراعاة قواعد النظافة والسلامة العادية. تجنب التعرض المطول للأبخرة وملامسة الجلد. تحضير سطح القالب: نظف السطح من الغبار ووجود الرطوبة المحتمل. ضع BC 87 Parting Agent وقم بتلميعه للحصول على لمسة نهائية لامعة موحدة (عادةً ما يوصى باستخدام 2-3 طبقات). بالنسبة للأسطح الجصية أو الخشبية، قم بإغلاقها بمادة مانعة للتسرب PVC لضمان الغياب التام للرطوبة، متبوعًا بـ 2-3 طبقات من Parting Agent 87. الخلط والصب: على الرغم من أنه ليس ضروريًا، إلا أنه يتم الحصول على أفضل النتائج عن طريق إخلاء كل مكون تحت 29 بوصة من الفراغ مما يزيل الهواء المحبوس قبل مزج المكونات. صب كميات موزونة أو مقاسة من الجزء A و B في وعاء جاف منفصل عن طريق صب الجزء A في الجزء B. اخلط بملعقة أو محرك ميكانيكي لمدة 30-40 ثانية لدفعات بحجم ربع لتر أو 40-50 ثانية لدفعات بحجم جالون مع تجنب دخول الهواء. صب الراتنج المخلوط على الفور دون انقطاع من ارتفاع مناسب فوق تجويف القالب. نظف أدوات الخلط الخاصة بك عن طريق الشطف في مذيب من النوع الكحولي. يمكن بناء كتل أكبر (قدمين أو أكثر) بصبات متتالية. يمكن إخراج المسبوكات من القالب في غضون 60-90 دقيقة ولكن يجب دعمها بشكل صحيح أثناء "الخضرة". في الظروف العادية، سيتم تحقيق أقصى قدر من الصلابة أو المعالجة في غضون 12-18 ساعة.

المواصفات الفنية

| معلومات عامة | | | |
|--------------|--------------------|-------------------------|-----------------------|
| الاختبار | النظام الإمبراطوري | النظام المتري | الخاصية |
| - | - | مقاومة جيدة للتآكل | الميزات |
| - | - | حرارة تفاعل منخفضة | |
| - | - | انكماش منخفض | |
| - | - | رائحة منخفضة إلى معدومة | |
| - | - | لزوجة منخفضة | |
| - | - | قوالب/اسطوانات/أدوات | الاستخدامات |
| - | - | النماذج الأولية | |
| - | - | رمادي | المظهر |
| - | - | سائل | الأشكال |
| - | - | الصب | طريقة المعالجة |

| الخواص الفيزيائية | | | |
|-------------------|--------------------|------------------------|-------------------------|
| الاختبار | النظام الإمبراطوري | النظام المتري | الخاصية |
| - | - | | الوزن النوعي |
| ASTM D792 | - | g/cm ³ 1.62 | |
| ASTM D1505 | - | g/cm ³ 1.61 | |
| ASTM D955 | - | % 0.080 | انكماش القالب |
| ASTM D2240 | - | 85 | صلابة الديورومتر |

| الخواص الميكانيكية | | | |
|--------------------|--------------------|---------------|------------------|
| الاختبار | النظام الإمبراطوري | النظام المتري | الخاصية |
| ASTM D638 | psi 6700.76 | MPa 46.2 | قوة الشد |
| ASTM D695 | psi 9195.41 | MPa 63.4 | قوة الضغط |

| الخواص الحرارية | | | |
|-----------------|--------------------|---------------------------------|-------------------------------|
| الاختبار | النظام الإمبراطوري | النظام المتري | الخاصية |
| ASTM D648 | F° 179.06 | C° 81.7 | درجة حرارة الانحراف تحت الحمل |
| أخرى | | | |
| الاختبار | النظام الإمبراطوري | النظام المتري | الخاصية |
| - | - | - | مكونات التصلب |
| - | - | نسبة الخلط حسب الوزن: 1.0، نسبة | الحراري |
| - | - | الخلط حسب الحجم: 1.0 | |
| - | - | نسبة الخلط حسب الوزن: 1.0، نسبة | |
| - | - | الخلط حسب الحجم: 1.0 | |
| - | - | min 5.0 | عمر الوعاء (Pot) (Life) |
| ASTM D2393 | - | cP 1000 | لزوجة مزيج التصلب الحراري |
| - | - | min 60-120 | وقت إزالة القالب |

Shanghai Susheng Import & شركة شنغهاي سوشينغ للاستيراد Export Co., Ltd والتصدير المحدودة

Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China / العنوان / Address

Mr. Zhao Yong (السيد جاو يونغ) / Contact
المسؤول:

sales@su-jiao.com / البريد: Email

www.polymersdata.com / الموقع: Website

86-134-2475-5533+ / الجوال: Mobile

تم إنشاء هذا المستند آلياً بناءً على أحدث البيانات التقنية المتاحة. القيم المذكورة هي قيم نموذجية ولا تشكل ضماناً نهائياً.