BCC Resins BC 8010

المصنع	BCC Products Inc.	**الفئة**	PUR, Unspecified
المادة المالئة	ألومنيوم	**الحالة**	متوفر - جاهز للتصدير

وصف المنتج

لسنوات عديدة طلب عملاء BCC بلاستيك استنساخ يوريثان سريع التصلب يشبه المعدن حقًا ويظهر العديد من الصفات المرغوبة في BC 8002 Kwik-Kast المألوف. نقدم لكم BC 8010 Metal-Kast، وهو نتيجة لأبحاث وتطوير مكثفة تهدف إلى تحقيق ما قلتم أنكم تريدونه في بلاستيك أدوات قابل للتشغيل الآلي. مثالي لأدوات تشكيل الفراغ ذات درجة الحرارة المنخفضة، والنماذج الأولية، والنماذج، وأجزاء العرض، والأنماط، ومساعدات كيلر، والتعبئة الخلفية السائبة. خصائص المناولة: Metal-Kast من BCC هو نظام صب سريع التصلب من جزأين يتطلب إعدادًا دقيقًا قبل خلط الأجزاء A و B. نظرًا لأن Metal-Kast يحتوي على مكونات ذات كثافة عالية، 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 الأدوات. يوصى بأن تكون منطقة العمل جيدة التهوية وأن يتم الالتزام بقواعد النظافة والسلامة العادية. تجنب التعرض المطول للأبخرة وملامسة الجلد. تحضير سطح القالب: نظف السطح من الغبار والاحتمالية وجود الرطوبة. ضع BC 87 Parting Agent وقم بتلميعه للحصول على لمسة نهائية موحدة عالية اللمعان (عادة ما يوصى باستخدام 2-3 طبقات). بالنسبة للأسطح الجصية أو الخشبية، قم بإغلاقها باستخدام مادة 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 المكونين. صب كميات موزونة أو مقاسة من الجزء A و B في حاوية جافة منفصلة 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 حبس الهواء. صب الراتينج الممزوج على الفور دون انقطاع من ارتفاع مناسب فوق تجويف القالب. نظف أدوات الخلط الخاصة بك عن طريق الشطف في مذيب من نوع الكحول. يمكن بناء كتل أكبر (2 قدم 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 12-18 ساعة.

المواصفات الفنية

معلومات عامة

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
الحشو / التعزيز	ألومنيوم	-	-
الميزات	معالجة سريعة قابل للتشغيل الآلي موصل حراريًا	- - -	- - -
الاستخدامات	مادة النمذجة النماذج الأولية	- -	- -
المظهر	ألومنيوم	-	-
الأشكال	سائل	-	-
طريقة المعالجة	الصب	-	-

الخواص الفيزيائية

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
الوزن النوعي	 g/cm³ 1.60 g/cm³ 1.61	- - -	- ASTM D792 ASTM D1505
انكماش القالب	% 0.10	-	ASTM D955
صلابة الديورومتر	85	-	ASTM D2240

الخواص الميكانيكية

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
قوة الضغط	MPa 67.2	psi 9746.55	ASTM D695

الخواص الحرارية

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
درجة حرارة الانحراف تحت الحمل	C° 81.7	F° 179.06	ASTM D648

أخرى

الخاصية	النظام المتري	النظام الإمبراطوري	الاختبار
مكونات التصلب الحراري	نسبة الخلط حسب الوزن: 1.0، نسبة الخلط حسب الحجم: 1.0 نسبة الخلط حسب الوزن: 1.0، نسبة الخلط حسب الحجم: 1.0	- - -	- - -
عمر الوعاء (Pot Life)	min 5.0-6.0	-	-
لزوجة مزيج التصلب الحراري	cP 2650	-	ASTM D2393
وقت إزالة القالب	min 480-720	-	-

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

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

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

Email / البريد: sales@su-jiao.com

Website / الموقع: www.polymersdata.com

Mobile / الجوال: +86-134-2475-5533

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