

BCC Resins BC 8001

PUR, Unspecified	دسته بندی	BCC Products Inc	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	-	فیلر

توضیحات محصول

BCC Kwik Kast/Black یک پلاستیک تکثیر پلی یورتان دو جزئی و سریع گیر است. BC 8001 در عرض 30 دقیقه در دمای 77 درجه فارنهایت به سختی قابل قالب گیری می رسد. کاربردها شامل؛ مدل های ردیابی، جعبه های هسته، وسایل کمک تکثیر، الگوها، نمونه های اولیه، ابزارهای فرم دهی خلاء در دمای پایین و غیره است. خواص کاربری: BCC's Kwik Kast/Black یک سیستم ریخته گری دو قسمتی با گیرش سریع است که قبل از مخلوط کردن قسمت های A و B نیاز به آماده سازی دقیق دارد. از آنجایی که Kwik Kast/Black حاوی اجزای با چگالی بالا است، مقداری جداسازی در پایین هر ظرف وجود خواهد داشت. با استفاده از یک شیکر رنگ، میکسر Jiffy یا کاردک مخلوط کن، تعلیق مجدد مواد به راحتی انجام می شود. باید احتیاط شود تا از آلودگی رطوبت از ظروف یا وسایل جلوگیری شود. توصیه می شود که محل کار به خوبی تهویه شود و قوانین عادی نظافت و ایمنی رعایت شود. از قرار گرفتن طولانی مدت در معرض بخارات و تماس با پوست خودداری کنید. آماده سازی سطح قالب: سطح را از گرد و غبار و وجود احتمالی رطوبت تمیز کنید. BC 87 Parting Agent را اعمال کنید و آن را تا یک پرداخت براق یکنواخت (معمولاً 2-3 لایه توصیه می شود) پولیش کنید. برای سطوح گچی یا چوبی، با درزگیر PVC آب بندی کنید تا از عدم وجود کامل رطوبت اطمینان حاصل شود، و پس از آن 2-3 لایه 87 Parting Agent استفاده کنید. مخلوط کردن و ریختن: اگرچه ضروری نیست، اما بهترین نتایج با تخلیه هر جزء تحت 29 اینچ خلاء به دست می آید که هوای محبوس شده را قبل از مخلوط کردن دو جزء از بین می برد. مقادیر توزین شده یا اندازه گیری شده قسمت A و B را با ریختن قسمت A در قسمت B در یک ظرف خشک جداگانه بریزید. با یک کاردک یا همزن مکانیکی به مدت 30-40 ثانیه برای دسته های اندازه کوارت یا 40-50 ثانیه برای دسته های اندازه گالن مخلوط کنید و از به دام انداختن هوا جلوگیری کنید. بلافاصله رزین مخلوط شده را بدون وقفه از ارتفاع مناسب بالای حفره قالب بریزید. ابزارهای مخلوط کردن خود را با شستشو در یک حلال الکلی تمیز کنید. توده های بزرگتر (2 فوت یا بیشتر) ممکن است با ریختن های متوالی ساخته شوند. ریخته گری ها را می توان ظرف 30-60 دقیقه از قالب خارج کرد، اما در حالی که "سبز" هستند باید به درستی پشتیبانی شوند. در شرایط عادی، حداکثر سختی یا پخت در 12-18 ساعت به دست می آید.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	پخت سریع پایداری ابعادی خوب حرارت پایین کم تا هیچ بوی ویسکوزیته پایین	- - - - -	- - - - -
کاربردها	مواد مدل‌سازی نمونه‌سازی	- -	- -
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	مایع	-	-
روش فرآیند	ریخته‌گری	-	-
فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 1.66	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.080	-	ASTM D955
سختی دورومتر	85	-	ASTM D2240
مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 44.1	psi 6396.18	ASTM D638
استحکام فشاری	MPa 62.7	psi 9093.88	ASTM D695
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 80.6	F° 177.08	ASTM D648

سایر			ویژگی
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	
-	-	-	اجزای ترموست
-	-	نسبت مخلوط بر اساس وزن: 1.0، نسبت مخلوط بر اساس حجم: 1.0	
-	-	نسبت مخلوط بر اساس وزن: 1.0، نسبت مخلوط بر اساس حجم: 1.0	
-	-	to 6.0 min 5.0	زمان کاربری (Pot Life)
ASTM D2393	-	cP 1500	ویسکوزیته مخلوط ترموست
-	-	to 45 min 30	زمان خروج از قالب

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای & Shanghai Susheng Import .Export Co., Ltd

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

sales@su-jiao.com **ایمیل:**

www.polymersdata.com **وبسایت:**

+86-134-2475-5533 **همراه:**

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ) **مسئول تماس:**

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.