

BCC Resins BC 8002

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

توضیحات محصول

BCC Kwik Kast II یک سیستم ابزارسازی پلی یورتان پیشرفته با قابلیت ریخته گری سریع است. BC 8002 ویسکوزیته بسیار پایین، بوی کم و کنتراست رنگی برای اختلاط یکنواخت را نشان می دهد. دارای گرمایی کم و انقباض حداقلی است. Kwik Kast II سخت می شود، اما بادوام تر است و در نتیجه قطعات شکننده کمتری تولید می شود. 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 II 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 II 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 60-90 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 ایمریال	روش تست
ویژگی‌ها	مقاومت خوب در برابر سایش حرارت پایین کاهش پایین کم تا هیچ بوی ویسکوزیته پایین	- - - - -	- - - - -
کاربردها	قالب‌ها/مهرها/ابزارها نمونه‌سازی	- -	- -
شکل ظاهری	خاکستری	-	-
اشکال	مایع	-	-
روش فرآیند	ریخته‌گری	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص			
	g/cm ³ 1.62	-	ASTM D792
	g/cm ³ 1.61	-	ASTM D1505
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.080	-	ASTM D955
سختی دورومتر	85	-	ASTM D2240

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 46.2	psi 6700.76	ASTM D638
استحکام فشاری	MPa 63.4	psi 9195.41	ASTM D695

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	F° 179.06	C° 81.7	دمای تغییر شکل تحت بار
سایر			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	-	-	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	
-	-	min 5.0	زمان کاربری (Pot) (Life)
ASTM D2393	-	cP 1000	ویسکوزیته مخلوط ترموست
-	-	to 120 min 60	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:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

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.