

BCC Resins BC 8007-2

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

توضیحات محصول

BCC Lik-Wood/Slo یک ماده ریخته گری با ویسکوزیته کم، گیرش سریع و استفاده آسان است. یک مدل یا ابزار ریخته گری شده از 60% Lik-Wood/Slo سبک تر از سایر سیستم های اورتان پر شده وزن خواهد داشت. ظرف 1 تا 3 ساعت پس از مخلوط کردن و ریختن، Lik-Wood/Slo آماده تراشیدن، سمباده زدن، سوهان کاری، قلاویز کاری و غیره می باشد. ویژگی های شگفت انگیز شبیه به چوب آن، آن را برای پشتیبانی سبک وزن از لمینت ها و/یا پوشش های سطحی ایده آل می کند. مناسب برای برداشت های سریع، هسته ها، تغییرات مهندسی، قالب های موقت، الگوها، مدل ها، نمونه های اولیه و پایه برای مدل های دای. خواص کاربری: BCC's Lik-Wood/Slo 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 آنجا که Lik-Wood/Slo حاوی اجزایی با چگالی بسیار کم است، مقداری جداسازی در سطح ماده در ظرف آن 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 سطح براق یکنواخت صیقل دهید (معمولاً 2-3 لایه توصیه می شود). برای سطوح چوبی، 2-3 لایه سیلر سمباده با کیفیت بالا ضروری است. برای سطوح گچی، با سیلر PVC مهر و موم کنید تا از عدم وجود کامل رطوبت اطمینان حاصل شود. برای هر دو سطح چوبی و گچی، با 2-3 لایه Parting Agent 87 ادامه دهید. مخلوط کردن و ریختن: مقادیر وزن شده یا اندازه گیری شده از 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 خودداری کنید. بلافاصله رزین مخلوط شده را بدون وقفه از ارتفاع مناسب بالای حفره قالب بریزید تا از به دام افتادن حباب های هوا جلوگیری شود. ابزارهای مخلوط کردن خود را با شستشو در یک حلال نوع الکلی تمیز کنید. توده های بزرگتر (2 فوت یا بیشتر) ممکن است با ریختن های متوالی ساخته شوند. قطعات ریخته گری شده 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	مقاوم پخت سریع پایداری ابعادی خوب سختی خوب ویسکوزیته پایین قابل ماشین‌کاری	- - - - - -	- - - - - -
کاربردها	مواد مدل‌سازی قالب‌ها/مهرها/ابزارها	- -	- -
شکل ظاهری	صنوبر	-	-
اشکال	مایع	-	-
روش فرآیند	ریخته‌گری	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm ³ 0.658 g/cm ³ 0.664	- - -	- ASTM D792 ASTM D1505
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.10	-	ASTM D955
سختی دورومتر	65	-	ASTM D2240

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 14.9	psi 2161.07	ASTM D638

مکانیکی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D790	psi 168244.08	MPa 1160	مدول خمشی
ASTM D790	psi 3393.89	MPa 23.4	استحکام خمشی
ASTM D695	psi 3190.84	MPa 22.0	استحکام فشاری

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	F° 149.0	C° 65.0	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	
-	-	to 10 min 8.0	زمان کاربری (Pot) (Life)
ASTM D2393	-	cP 1640	ویسکوزیته مخلوط ترموست
-	-	to 180 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.