

## BCC Resins BC 8009

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

### توضیحات محصول

BCC Slo-Kast یک ماده ریخته گری با ویسکوزیته کم، گیرش متوسط و کاربری آسان است. این سیستم پلی یورتان در صورت پخت مناسب، دارای انقباض بسیار کم است. برخلاف Kwik-Kast, BC 8009 زمان کار طولانی تری را به کاربر ارائه می دهد (15 دقیقه برای پر کردن حفره های قالب بسته و تا 25 دقیقه هنگام ریخته گری در قالب های باز). Slo-Kast برای ریخته گری مقاطع بزرگ بدون نیاز به ریختن مرحله ای ایده آل است. موارد استفاده شامل؛ مدل های ردیابی، جعبه های هسته، وسایل کمکی کلر، الگوها، چوب های هسته، ابزارهای فرم دهی خلاء، نمونه های اولیه و قطعات نمایشی. خواص جابجایی: BCC's Slo-Kast یک سیستم ریخته گری دو قسمتی با گیرش نسبتاً سریع است (قسمت A و قسمت B). اگر ته نشینی ناشی از نگهداری طولانی مدت رخ داده است، محتویات هر ظرف را روی یک شیکر رنگ مکانیکی، میکسر Jiffy یا سایر تجهیزات اختلاط مناسب دوباره مخلوط کنید. باید احتیاط شود تا از هرگونه آلودگی رطوبت جلوگیری شود. از تجهیزات و ظروف خشک استفاده کنید و در صورت عدم استفاده، آنها را پوشیده نگه دارید. 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 روکش براق یکنواخت صیقل دهید (معمولاً 2-3 لایه توصیه می شود). برای سطوح گچی یا چوبی، ابتدا با درزگیر PVC آب بندی کنید تا از عدم وجود کامل رطوبت اطمینان حاصل شود و سپس 2-3 لایه Parting Agent را اعمال کنید. مخلوط کردن و ریختن: مقادیر وزن 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 1 دقیقه برای دسته های اندازه کوارت یا 2 دقیقه برای دسته های اندازه گالن مخلوط کنید. پس از مخلوط کردن هر دو قسمت، اجازه دهید ظرف قبل از ریختن به مدت 3-4 دقیقه بدون مزاحمت بماند. این "زمان القایی" منجر به کیفیت سطح برتر قطعه ریخته گری می شود. رزین مخلوط شده را به طور مداوم از ارتفاع مناسب بالای حفره قالب بریزید تا از به دام افتادن حباب های هوا جلوگیری شود. ابزارهای اختلاط 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. ریخته گری ها ممکن است در کمترین زمان 3.5-4 ساعت از قالب خارج شوند، اما در حالی که "سبز" هستند باید به درستی پشتیبانی شوند. اگر ریخته گری نیمه پخت شده مختل شود، ممکن است یک لایه سطحی ایجاد شود. این به راحتی با پاک

کردن با الکل معدنی یا تینر لاک پاک می شود. در شرایط عادی، حداکثر سختی یا پخت در 24-48 ساعت به دست می آید.

## مشخصات فنی

### اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	کاهش پایین ویسکوزیته پایین	-	-
کاربردها	نمونه‌سازی	-	-
شکل ظاهری	سیاه خاکستری	-	-
اشکال	مایع	-	-
روش فرآیند	ریخته‌گری	-	-

### فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.67	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 0.020	-	ASTM D955
سختی دورومتر	83	-	ASTM D2240

### مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	MPa 40.3	psi 5845.03	ASTM D638
استحکام فشاری	MPa 60.7	psi 8803.81	ASTM D695

حرارتی			
روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
ASTM D648	F° 172.94	C° 78.3	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 25 min 15	زمان کاربری (Pot) (Life)
ASTM D2393	-	cP 2250	ویسکوزیته مخلوط ترموست
-	-	to 240 min 210	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.