

BCC Resins BC 8010

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

توضیحات محصول

برای چندین سال، مشتریان BCC درخواست یک پلاستیک تولید مثل اوره‌تان سریع‌گیر و شبیه به فلز را داشته‌اند که بسیاری از ویژگی‌های مطلوب BC 8002 Kwik-Kast را نشان می‌دهد. معرفی BC Metal-Kast 8010، نتیجه تحقیقات و توسعه گسترده برای دستیابی به آنچه شما خواسته‌اید در یک پلاستیک ابزار قابل ماشین‌کاری. ایده‌آل برای ابزارهای فرم‌دهی خلاء در دماهای پایین، پروتوتایپ‌ها، مدل‌ها، قطعات نمایشی، الگوها، کمک‌های کلاسی و پر کردن عمده. ویژگی‌های عملکرد: Metal-Kast BCC یک سیستم ریختگری دو جزئی سریع‌گیر است که نیاز به آماده‌سازی دقیق قبل از مخلوط کردن اجزای A و B دارد. از آنجا که Metal-Kast شامل اجزای با چگالی بالا است، در پایین هر ظرف مقداری جداسازی خواهد بود. با استفاده از یک همزن رنگ، میکسر جیفی یا کاردک مخلوط کردن، بازتعلیق مواد به راحتی انجام می‌شود. احتیاط باید برای جلوگیری از هرگونه آلودگی رطوبت از ظروف یا وسایل انجام شود. توصیه می‌شود که منطقه کار به خوبی تهویه شود و قوانین عادی تمیزی و ایمنی رعایت شود. از تماس طولانی‌مدت با بخارات و پوست خودداری کنید. آماده‌سازی سطح قالب: سطح را از گرد و غبار و احتمال وجود رطوبت پاک کنید. عامل جداسازی BC 87 را اعمال کرده و به یک سطح براق یکنواخت صیقل دهید (معمولاً 2-3 لایه توصیه می‌شود). برای سطوح گچی یا چوبی، با مهر و موم PVC برای اطمینان از عدم وجود رطوبت کامل، مهر و موم کنید و سپس 2-3 لایه عامل جداسازی 87 را اعمال کنید. مخلوط کردن و ریختن: اگرچه ضروری نیست، بهترین نتایج با تخلیه هر جزء تحت 29 اینچ خلاء به دست می‌آید که هوای محبوس را قبل از ترکیب دو جزء حذف می‌کند. مقادیر وزن شده یا اندازه‌گیری شده از قسمت A و B را به یک ظرف خشک جداگانه با ریختن قسمت A به قسمت B بریزید. با یک کاردک یا همزن مکانیکی به مدت 30-40 ثانیه برای دسته‌های یک لیتری یا 40-50 ثانیه برای دسته‌های گالنی مخلوط کنید در حالی که از محبوس شدن هوا جلوگیری می‌کنید. بلافاصله رزین مخلوط شده را بدون وقفه از ارتفاع مناسب بالای حفره قالب بریزید. ابزارهای مخلوط کردن خود را با شستن در یک حلال نوع الکل تمیز کنید. توده‌های بزرگتر (2 فوت یا بیشتر) ممکن است با ریختن‌های متوالی ساخته شوند. ریختگی‌ها ممکن است در عرض 60-90 دقیقه از قالب خارج شوند اما باید در حین "سبز" بودن به درستی پشتیبانی شوند. تحت شرایط عادی، حداکثر سختی یا بهبودی در 12-18 ساعت به دست خواهد آمد.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|--------------------|---|----------------|-------------|
| فیلر / تقویت کننده | آلومینیوم | - | - |
| ویژگی‌ها | پخت سریع قابل ماشین کاری هدایت حرارتی | - - - | - - - |
| کاربردها | مواد مدل سازی نمونه سازی | - - | - - |
| شکل ظاهری | آلومینیوم | - | - |
| اشکال | مایع | - | - |
| روش فرآیند | ریخته گری | - | - |

فیزیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---------------------------|------------------------|----------------|------------|
| وزن مخصوص | | | |
| | g/cm ³ 1.60 | - | ASTM D792 |
| | g/cm ³ 1.61 | - | ASTM D1505 |
| جمع شدگی قالب (Shrinkage) | % 0.10 | - | ASTM D955 |
| سختی دورومتر | 85 | - | ASTM D2240 |

مکانیکی

| ویژگی | سیستم متریک | سیستم ایمپریال | روش تست |
|---------------|-------------|----------------|-----------|
| استحکام فشاری | MPa 67.2 | psi 9746.55 | 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 | |
| - | - | to 6.0 min 5.0 | زمان کاربری (Pot) (Life) |
| ASTM D2393 | - | cP 2650 | ویسکوزیته مخلوط ترموست |
| - | - | to 720 min 480 | 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.