



POLYFORM

RESINA POLIURETANICA PER MODELLISMO

DESCRIZIONE

RESINA POLIURETANICA PER MODELLISMO

Formulato poliuretano da colata altamente fluido e con alta durezza shore A, per la prototipazione rapida nel settore del modellismo e dell'automazione.

La resina poliuretano trova largo impiego nel settore del modellismo statico, per la produzione di prototipi dimostrativi, modelli da fonderia (dove è richiesta ottima resistenza all'usura, stabilità dimensionale ed alta precisione), negativi, manufatti colati in serie, prese di impronte a rapida sformatura, maschere di posizionamento e controllo, stampi pilota per termoformatura sottovuoto o applicazioni similari.

IL PRODOTTO IDEALE PER I PROFESSIONISTI, IDEATO PER IL MODELLISMO E PROTOTIPI DIMOSTRATIVI.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Rapporto di impiego: 100: 55

Componenti	Resina Poliuretano	Indurente	MIX
Condizioni	Liquido	Liquido	Liquido
Colore gardner	1	1	1
Viscosità	mPas 70	70	

Lavorazione (125 g 25°)	3 min
Catalisi	30 min
Sformatura (25C)	10 min

RACCOMANDAZIONI

Ecco alcune raccomandazioni per utilizzare al meglio la resina POLIURETANICA POLYFORM

- ☐ **Rispettare il rapporto di impiego A + B (1 : 1 IN VOLUME).**

Formulato poliuretano da colata altamente fluido e con alta durezza shore A, per la prototipazione rapida nel settore del modellismo e dell'automazione.

I prototipi realizzati con stampi in silicone e resina poliuretano, possono essere utilizzati per prove di prelaborazione, di resistenza e di dimensionalità per realizzare migliorie al pezzo prima della lavorazione in serie del prodotto finito.

Nell'industria automobilistica, ad esempio, vengono preventivamente creati prototipi di specchietti retrovisori prima di iniziare la lavorazione in pressa, proprio per evitare di commettere errori che possano compromettere un'intera produzione in serie. Il nostro formulato poliuretano consente di lavorare con la tecnica del "Vacuum casting" con la quale è possibile ottenere, tramite stampi in silicone, piccole serie di oggetti aventi caratteristiche meccaniche, estetiche e dimensionali identiche al prodotto finito.

Questa tecnica si avvale dell'ausilio di strumentazione per il sottovuoto, necessaria alla creazione di pezzi molto piccoli con stampi bivalva in gomma siliconica in assenza di micro bolle d'aria.

Restano ancora altri fattori importanti da considerare:

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C. Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro. Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore. Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Colore

beige

Durezza

Shore D 100 EN ISO 868