



ООО «АРТАЛ»
ИНН 5256147315 / КПП 525601001 / ОГРН 1165256050365
Тел. 8 (831) 283-71-00 / e-mail ooo.artal@mail.ru
603004, г. Н. Новгород, пр. Кирова, д. 1, корп. 1, оф. 9
Поволжский филиал АО «Райффайзенбанк»
603000, г. Н. Новгород, ул. М. Горького, 117
БИК 042202847 / ИНН 7744000302
р/сч 40702810123000005206
кор/сч 30101810300000000847

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ПЕНОПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

ARTAL DECOR 644

ARTAL DECOR 644 - система предназначена для производства мебельного и архитектурного декора из жесткого пенополиуретана общей плотностью 250-400 кг/м.куб. Данная система высокотехнологична в переработке: отличается повышенной текучестью, быстрым отверждением, а также обеспечивает равномерное заполнение заливочных форм самой сложной конфигурации, тем самым дает неограниченные возможности для создания любых стилевых решений.

Готовые изделия на основе данной системы обладают высокими прочностными характеристиками, легкостью, отлично воспроизводят натуральную древесину по тактильным ощущениям, устойчивы к колебаниям температур, с течением времени не трескаются и не деформируются, легко поддаются окрашиванию и механической обработке (точение, сверление, фрезеровка, распил).

1 Основные характеристики - полиольный компонент А

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная жидкость от светло-желтого до темно-коричневого цвета без посторонних включений
Динамическая вязкость, при температуре 20 ⁰ С, в пределах	1400±300
Плотность, при температуре 20 ⁰ С, г/см ³	1,050±0,02

2 Основные характеристики - изоцианатный компонент Б

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная прозрачная жидкость коричневого цвета
Динамическая вязкость, при температуре 25 ⁰ С, в пределах	150-250
Плотность, при температуре 25 ⁰ С, г/см ³	1,220-1,250

3 Соотношение компонентов при смешивании

Наименование компонентов	Весовых частей
Компонент А	100
Компонент Б	105

Строго соблюдайте пропорции смешивания: любые изменения могут серьезно отразиться на свойствах конечного продукта.

4 Характеристики реакции

Наименование показателя	Значение
Время старта, при температуре 20 ⁰ С, сек., в пределах	25-40
Время гелеобразования, при температуре 20 ⁰ С, в пределах	100-140
Кажущаяся плотность при свободном вспенивании, кг/м ³ в пределах	95-140
Полное отверждение час.	24

Приведенные значения получены в лабораторных условиях: перемешивание на мешалке в течение 15 сек., при температуре компонентов 20⁰С. с числом оборотов мешалки 2700 в минуту и диаметром диска 40 мм. Масса навески А:Б= 25:26,25 г.

5 Физико-механические показатели пенополиуретана

Наименование показателя	Значение
Общая плотность изделия, кг/м ³ , в пределах	250-400
Твердость поверхности по Шор D, усл. ед., не менее	55

6 Рекомендации по переработке

Переработку компонентов производят в помещениях, где присутствует вентиляция.

При работе с материалом использовать защитные очки и перчатки.

Переработку компонентов осуществляют с помощью заливочных машин низкого и высокого давления.

- Пресс-форму предварительно обрабатывают антиадгезионной смазкой;
- Оптимальная температура пресс-формы от 30⁰С до 45⁰С;
- Температура компонентов (20-23)⁰С;
- Температура в рабочем помещении (15-30)⁰С;
- Время полимеризации материала составляет 15-20 минут, после чего изделие извлекают из

формы;

В случае контакта с кожей промыть теплой водой с мылом в течение 10 минут. Не мойте поврежденные участки кожи с растворителями, так как это может усилить загрязнение.

7 Хранение

Полиольный и изоцианатный компоненты А и Б должны храниться в герметично закрытой таре при температуре плюс (15-30)⁰С в сухих складских помещениях в местах, защищенных от прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения компонента А – 6 месяцев со дня изготовления в герметично закрытой таре поставщика, компонента Б – 12 месяцев. По истечении гарантийного срока хранения продукт необходимо перемешать и проанализировать перед применением на соответствие заявленным характеристикам производителя, и, при условии соответствия, продукт может быть использован потребителем по назначению.