



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 ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

ARTAL FORMAFLEX W24

ARTAL FORMAFLEX W24 - двухкомпонентная система, предназначенная для производства шумоизоляционных пенополиуретановых обивок в салонах автомобилей.

Система отличается высокой стабильностью пены, сбалансированной скоростью реакции, быстрым временем формования изделий в широком интервале температур, низкой эмиссией летучих органических соединений, а также технологией двойной твердости (при изменении соотношения А/Б).

1 Основные характеристики - полиольный компонент А

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная жидкость без механических включений, белого до светло-желтого цвета
Динамическая вязкость, при температуре 20 ⁰ С, в пределах	1600±300
Плотность, при температуре 20 ⁰ С, г/см ³	1,030±0,02

2 Основные характеристики - изоцианатный компонент Б

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная прозрачная жидкость, коричневого цвета
Динамическая вязкость, при температуре 25 ⁰ С,	60-90
Количество NCO-групп, в пределах	29,2-30,2

3 Характеристики реакции

Показатели	Значение
Время старта, при температуре 20 ⁰ С, сек., в пределах	8-22
Время гелеобразования, при температуре 20 ⁰ С, сек., в пределах	55-85
Соотношение компонентов А:Б вес. частей	1.7:1 (100:59)

Приведенные значения получены в лабораторных условиях: перемешивание на мешалке в течение 5 сек. при температуре компонентов 20⁰С., с числом оборотов мешалки 2700 в минуту и диаметром диска 40 мм. Масса навески А:Б= 17:10 г.

4 Параметры переработки

Показатели	Значение
Температура переработки компонентов ⁰ С А:Б	20-25/20-25
Температура пресс-формы, ⁰ С	45-65
Время формования, мин (зависит от соотношения компонентов)	5-7
Допускаемый разбег соотношений компонентов А:Б	Весовые части А:Б (100 : 50-67)

5 Рекомендации по переработке

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.

Компонент А - перед применением термостатируют до температуры плюс 20⁰С, а затем перемешивают в течение 10-15 мин с помощью лопастной мешалки или путем прокатывания бочки в горизонтальном положении в течение 20-30 мин.

Компонент Б - перед применением термостатируют до температуры плюс 20⁰С. Если изоцианатный компонент хранился при температуре ниже плюс 15⁰С, его нужно плавно разогреть до температуры не выше плюс 50⁰С, затем путем прокатывания бочки в горизонтальном положении перемешать продукт до гомогенного (однородного) состояния и только после этого использовать по назначению.

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.

6 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 – 9 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.