

**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 3010181030000000847

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ПЕНОПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА**ARTAL SHELL**

ARTAL SHELL — двухкомпонентная, не вспенивающаяся система, предназначенная для изготовления жестких теплоизоляционных пенополиуретановых скорлуп и формованных изделий методом залива в пресс-форму в заводских условиях.

Изготовленная скорлупа, на основе данной системы, используется для теплоизоляции трубопроводов горячего и холодного водоснабжения, систем кондиционирования и отопления.

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	300±100
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,	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	130

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

4 Физико-механические показатели полиуретана

Приведенные значения получены в лабораторных условиях: перемешивание на мешалке в течение 8 с, при температуре компонентов 20⁰С. С числом оборотов мешалки 2700 в минуту и диаметром диска 40 мм. Масса навески А:Б= 25:32,50 г.

Наименование показателя	Значение (соотношение А:Б - 100:130)
Время старта, при температуре 20 ⁰ С, сек в пределах	10-20
Время гелеобразования, при температуре 20 ⁰ С, сек в пределах	45-70
Кажущаяся плотность при свободном вспенивании, кг/м ³ в пределах	25-35
Плотность изделия, кг/м ³	65±10
Кажущаяся плотность в изделии, кг/м ³	55±10
Разрушающее напряжение: -при сжатии, кПа, не менее	200
Коэффициент теплопроводности, Вт/м·К, не более	0,03
Температура по Вика, ⁰ С, при нагрузке Р = 10Н, не менее	150
Водопоглощение при кипячении в течение 90 мин., % по объему, не более	10

5 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.

6 Хранение

Полиольный и изоцианатный компоненты А и Б должны храниться в герметично закрытой таре при температуре плюс $(15-30)^{\circ}\text{C}$ в сухих складских помещениях в местах, защищенных от прямых солнечных лучей.

В процессе хранения при температуре ниже плюс 15°C возможно расслоение полиольного компонента, поэтому перед применением его термостатируют до температуры плюс 20°C , а затем перемешивают в течение 10-15 мин с помощью лопастной мешалки или путем прокатывания бочки в горизонтальном положении в течение 20-30 мин.

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.