

PURLAST 60

El sistema de poliuretano Purlast 60 es un elastómero de poliuretano duro especialmente formulado para la realización de moldes o prototipos con alta resistencia al desgarro y excelente resistencia a la abrasión.

CARACTERÍSTICA ESPECIALES:

- Excelente resistencia al desgarro
- Resistente y duradero
- Excelente resistencia a la abrasión

PORCENTAJE DE MEZCLA:

Por peso: **Purlast 60 A : Purlast 60 B**
100 : 100

DATOS DEL PRODUCTO

PROPIEDAD	UNIDADES	PURLAST 60 A	PURLAST 60 B	MEZCLA
Material	-	Poliol	Isocianato	Poliuretano
Apariencia	-	Líquido ámbar	Líquido ámbar	Líquido ámbar
Viscosidad (25°C)	mPa.s	800-1100	100-140	450-650
Densidad (25°C)	g/cm ³	1.02-1.07	1.00-1.05	1.01-1.06
Pot life (200g, 25°C)	Minutos	-	-	9-11
Tiempo curado (200g, 25°C)	Horas	-	-	1-2
Curado completo (200g, 25°C)	Días	-	-	7

PROPIEDADES DEL PRODUCTO CURADO

PROPIEDADES	ESTÁNDAR	UNIDADES	RESULTADO (Totalmente curado)
Dureza	BS EN ISO 868	Shore A	60-65
Resistencia a la tensión	BS EN ISO 37	MPa	3.4-3.8
Resistencia a la elongación	BS EN ISO 37	%	200-250
Resistencia al desgarro	BS EN ISO 34	KN/m	19.0-23.0

PREPARACIÓN DEL MOLDE

Asegúrese de que el molde está limpio y seco y si es de madera, metal o resina utilizar un agente desmoldeante como el Z-25. Los moldes de madera deben sellarse antes de realizar la colada. Para realizar moldes flexibles recomendamos una silicona de nuestra gama Silcast o Silgom. Nunca utilice desmoldeantes de silicona si la pieza resultante debe ser pintada.

INSTRUCCIONES DE MEZCLA

Purlast 60 A debe ser homogeneizado antes del uso. Asegurarse de que los componentes están al menos a 20°C antes de ser mezclados. Para un mejor resultado recomendamos que sea dispensado con máquina. Para mezclar a mano el producto añadir Purlast 60 B a Purlast 60 A y mezclar enérgicamente, asegurándose de que no queda material en los laterales o en el fondo sin mezclar. Verter cuidadosamente y en el mismo lugar al realizar la colada para evitar las burbujas. Se recomienda desgasificar los productos antes de ser mezclados.

CURADO Y POST CURADO

El tiempo del desmoldeo puede variar dependiendo del grosor de la colada, pues las partes más finas curan más lentamente que las partes más gruesas. Si cura a temperatura ambiente, la pieza puede ser desmoldada al cabo de 1-2 hora generalmente. Si se requieren menores tiempos de desmoldeo, se pueden curar a elevadas temperaturas (80°C). Esto elevará la contracción, pero reducirá drásticamente el tiempo de curado.

ALMACENADO

Purlast 60 A + B debe estar almacenado en sus contenedores originales, sin abrir entre 20 y 25°C. Purlast 60 B puede cristalizar si no está almacenado por encima de los 20°C. Como todos los poliuretanos, los 2 componentes son muy sensibles a la humedad. La absorción de humedad puede conllevar excesivas burbujas de aire en las coladas. **MANTENER LOS ENVASES CERRADOS COMPLETAMENTE CUANDO NO SE USEN.**

Si se almacenan por encima de las condiciones mencionadas, Purlast 60 tiene un período de almacenado de 6 meses desde la fecha de producción.

FORMATO

Purlast 60 A se presenta en formato de 1Kg
Purlast 60 B se presenta en formato de 1Kg