

UREFEX 110

UREFEX 110 es una espuma de poliuretano de dos componentes que una vez mezclados componen una espuma blanda de baja densidad. La espuma produce una piel, y tiene excelentes propiedades mecánicas. La densidad de moldeo libre está entre $140 - 160\text{kg/m}^3$, aunque se puede realizar bajo presión para conseguir densidades de hasta 500kg/m^3 . Pequeños cambios en la mezcla pueden alterar la densidad final de la espuma

Proporción de mezcla

UREFEX 110 A : UREFEX 110 B

En peso: 100 : 33 Dureza baja
 100 : 36 Dureza media
 100 : 40 Dureza alta

Propiedades del producto

Propiedades	Unidade	UREFEX 110 A	UREFEX 110 B	Mezcla
Material	-	Poliol	Isocianato	Poliuretano
Appariencia	-	Amarillo claro	Líquido marrón	Amarillo flexible
Viscosidad	mPa.s	600 – 800	150 – 250	-
Densidad	g/cm^3	1.00 – 1.05	1.20 – 1.25	-
Tiempo de crema	segundo s	-	-	30 – 40
Tiempo de expansión	segundo s	-	-	135 - 165
Expansión libre	Kg/m^3	-	-	140 - 160
Densidad Moldeada	Kg/m^3	-	-	250 - 500

Método de uso

Calcular la cantidad adecuada

Para calcular la cantidad de material que se necesita es necesario calcular el volumen del molde que se debe rellenar. La cantidad de espuma se calcula de la siguiente manera:

$$\text{Cantidad de Urefex 110 (kg)} = \text{Densidad deseada (kg/m}^3\text{)} \times \text{Volumen del molde (m}^3\text{)}$$

Urefex 110 tiene una densidad libre de 160 kg/m³, pero la densidad mínima moldeada es de aproximadamente 250 kg/m³. Incrementar la densidad aumentará la dureza y reducirá la flexibilidad de la espuma.

Preparación del molde

UREFEX 110 debe ser vertido en un molde rígido con una capa de silicona. Se puede utilizar un desmoldeante si se requiere. El molde debe estar templado a 25°C. Es importante realizar agujeros para permitir la salida del gas generado.

Mezclado y vertido

Una vez se ha preparado el molde, pesar con cuidado la cantidad necesaria de Urefex 110 A y verterla en un envase. Preparar la cantidad proporcional de Urefex 110 B en otro envase. Mezclar los dos componentes hasta una mezcla homogénea. El material debe ser de color marrón/crema y no tener trazas. Una mezcla incorrecta resultará en una espuma de baja calidad. Inmediatamente verter el material en el molde. Es importante que esta operación se realice en menos de 30 segundos.

Desmoldeo

Urefex 110 es un sistema de desmoldeo rápido. Dependiendo del volumen y la forma, el producto se puede desmoldear en tan solo 10 minutos. El curado total puede ser de hasta 72 horas.

Almacenado

Urefex 110 debe ser almacenado en sus contenedores originales, cerrados a una temperatura de entre 20°C y 25°C. Urefex 110 B puede cristalizar parcial o completamente si no se almacena por encima de los 20°C. Como todos los poliuretanos la humedad puede afectar negativamente. Mantener los envases bien cerrados cuando

no se utilicen.

Si estas condiciones se respetan el producto puede tener una vida de 6 meses desde la fecha de producción.

Formatos

Urefex 110 A se presenta en contenedores de 1kg, 5kg y 20kg. Urefex 110 B se presenta en contenedores de 400g, 2kg y 10kg.