

ESPAK 90

SISTEMA POLIURETANICO DA COLATA PER ESPANSI RIGIDI

ESPAK 90 è un prodotto liquido bicomponente poliuretano, esente da FREON, che permette di ottenere un espanso rigido a freddo e senza l'ausilio d'impianti, con densità di circa 85 Kg/m³ in schiumata libera¹.

L'aumento di volume in tale modalità di stampaggio è di circa 12-14 volte².

La densità dell'espanso ottenuto in volume chiuso dipende dalla quantità di prodotto usato e dal volume di espansione.

L'espanso è di tipo pellante: nella superficie esterna si forma una pellicola semi lucida compatta che ricopre le cellule.

ATTENZIONE: anche se ESPAK 90 è un prodotto a cellula chiusa si possono misurare assorbimenti d'acqua fino al 3 % del peso dell'espanso. Ciò è dovuto alla rottura delle cellule prossime alla superficie esterna, soprattutto quelle della superficie nella direzione d'espansione.

Caratteristiche tecniche dei componenti

	Componente A	Componente B
Viscosità a 25°C (mPa · s)	1030 ± 100	200 ± 30
Densità a 25°C (Kg/lt)	1,07 ± 0,02	1,23 ± 0,02
Temperatura ottimale stoccaggio (°C)	18 – 25	18 - 25
Stabilità (mesi)*	18	18

*valore indicativo e precauzionale: infatti il 95% dei campioni di controllo risulta stabile anche dopo 2 anni.

Dati di lavorazione

Rapporto A/B volume: 100/100.
Pot life (25°C): 10 – 12 sec.
Tempo di filo (25°C): 20 – 22 sec.
Tempo di fine (25°C): 150 – 180 sec.

¹ Misurata in contenitore cilindrico aperto graduato, ø=11,5 cm, h=11 cm

² Misurata in contenitore cilindrico aperto graduato, ø=11,5 cm, h=11 cm

Caratteristiche tecniche dello schiumato

	Unità misura	Valore
Densità in espansione libera	Kg/m ³	70-90*
Conducibilità termica	W/mK	0,024
Resistenza alla compressione	Kg/cm ²	13,8
Elasticità	%	15
Celle chiuse	%	97

* valore dipendente dalla temperatura e dalle condizioni d'esercizio

Settori d'impiego

ESPAK 90 è particolarmente indicato nel modellismo (rilievi montuosi e ambientazioni nei diorami e plastici rinforzati), nella scenografia (elementi architettonici, colonne e capitelli, ambientazioni, riproduzioni di rocce, muri in pietra e mattoni), nautica (riempimento gavoni, intercapedini e camere di galleggiamento, blocchi per realizzare modelli, riparazioni), industria (prototipi, elementi per mobili, manichini, modelli per fusioni, maschere per rifilare pezzi termoformati).

Consigli di lavorazione

Agitare bene prima del prelievo, soprattutto il componente A.
Dosare i componenti in volume, in due contenitori separati e successivamente unirli (anche nel contenitore di uno dei due). Mescolare velocemente ed energicamente per qualche secondo fino ad ottenere una miscela cremosa di colore omogeneo e colare subito nello stampo.

FARE IN FRETTA: il prodotto inizia ad espandere dopo appena 60 secondi!
Per ottenere pezzi, il sistema più pratico è colare in stampi di gomma siliconica che sono antiaderenti. Per ottenere pezzi a tutto tondo, occorre uno stampo bivalva; in questo caso si rende necessario l'uso di un controstampo rigido, munito di chiusure ermetiche, per reggere la pressione sviluppata. Negli stampi rigidi, in resina o altro materiale che non sia la gomma siliconica, è necessario l'uso di un distaccante.

Usando stampi a cielo aperto, la schiuma eccedente va tagliata ad indurimento completo. Se l'espansione avviene in stampo chiuso, lo schiumato risulta più omogeneo e compatto, con una pelle ben definita e una migliore riproduzione dei dettagli.

Confezioni

1, 5, 10, 50 Kg

Stoccaggio

Componente A: 5-35°C.

Componente B: 5-35°C.

Avvertenze

Non usare a temperature inferiori a 6-8 °C.

Tenere lontano dall'umidità e nei contenitori originali ben chiusi.

Consigli per l'uso in sicurezza

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con solventi appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui e i solventi di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia i solventi di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.