

PU 3700LED PU 3700 LED OPAL

**BASE
CHIMICA:** PU

**TEMPO DI
REAZIONE:** 15 MIN

COLORE: TRASPARENTE

DUREZZA: 80 D

VISCOSITÀ: LIQUIDO

PU 3700 reagisce con la parte B (isocianato) per formare un poliuretano rigido, trasparente e resistente ai raggi UV.

PU 3700 0,20% OPAL È LA VERSIONE OPALINA STANDARD MA SI PUÒ AVERE IL PIGMENTO T2 PER INCREMENTARE TALE CONCENTRAZIONE

PROPRIETÀ	COMPONENTE A	COMPONENTE B	MISCELA
Base chimica	Poliolo	HDI	Poliuretano
Rapporto di miscelazione (volume)	1,01	2,00	
Rapporto di miscelazione (peso)	1,00	2,00	
Colore	Trasparente	Trasparente	Trasparente/opale
Aspetto	Liquido	Liquido	Liquido
Viscosità (mPa·s) @ 25 °C	300	3.000	3.150
Peso specifico	1,06	1,07	1,06
Temperatura di applicazione (°C)			+20 / +30
Tempo di gel (100 g @ 20 °C)			15 min
Tempo di rimozione (100 g @ 20 °C)			60 min
Tempo di fine reazione (100 g @ 20 °C)			120 min
Temperatura della reazione esotermica (°C)			30
Durezza (Shore)			80 D
Allungamento a rottura (%)			30%
Temperatura di servizio (°C)			-40 / +90
Tempo di conservazione (mesi)			12
Temperatura di conservazione (°C)			+20 / +30



AREA DI APPLICAZIONE

PU 3700 è stato sviluppato per colate in sezioni da 5 a 20 mm quando è richiesto un elevato grado di trasparenza. Il tempo di gel relativamente lungo permette di degassare la miscela e di colarla lentamente dando vita a prodotti privi di bolle

Assicurarsi che lo stampo sia fatto di un materiale che possa resistere alla temperatura di reazione della miscela. In caso di dubbio, contattare Peters Italia.

ATTENZIONE: i dati di cui sopra hanno il solo scopo di dare una indicazione, poiché la massa di materiale miscelato influenza i parametri. Questo prodotto diventa molto caldo durante la reazione di indurimento.



RAPPORTO DI MISCELAZIONE

I componenti devono essere miscelati con una precisione non inferiore del 2%. Prestare attenzione quando si misura per volume, poiché il metodo risulta non accurato a meno che non si utilizzino specifiche attrezzature volumetriche.



PREPARAZIONE DEI COMPONENTI

Nessuno dei due componenti richiede preparazione prima dell'uso.

I componenti devono essere mescolati e versati a temperature ambiente e non necessitano di un pre riscaldamento prima dell'utilizzo. Se lo stampo deve essere pre-riscaldato, i dettagli vengono dati nella sezione PREPARAZIONE DELLO STAMPO. Se è richiesto un successivo trattamento, i dettagli vengono dati nella sezione POST TRATTAMENTO.



PREPARAZIONE DEGLI STAMPI

Gli stampi devono essere puliti ed asciutti e deve essere usato un buon agente distaccante lasciandolo perfettamente asciugare. Per dettagli su appropriati agenti distaccanti rivolgersi a Peters Italia.

Gli stampi non richiedono pre riscaldamento. Se la temperatura ambiente dovesse essere particolarmente rigida, un pre-riscaldamento a 15-25 °C facilita la reazione di indurimento ed evita un differente restringimento tra il centro e le estremità dello stampo. Le basse temperature allungano il tempo di reazione.

Gli stampo metallici devono essere pre riscaldati a 20-30 °C per evitare il raffreddamento del poliuretano a contatto con la superficie dello stampo, poiché questo causerebbe un allungamento del tempo di rimozione e può causare differenti restringimenti e problemi alla superficie.



PESATURA

I componenti devono essere pesati con un'attrezzatura che abbia un margine di errore inferiore al 2%. Il componente in quantità maggiore (generalmente la parte A, poliolo o resina) deve essere pesato in un recipiente di capacità sufficiente a contenere tutta la miscela. Il contenitore deve avere inoltre capacità e spazio sufficiente per effettuare la miscelazione ed, eventualmente, il degassamento.

Tutti i componenti devono essere pesati direttamente nello stesso contenitore. Non bisogna pesare ogni componente in contenitori separati per poi combinarli insieme. Così facendo non si otterrebbe una corretta miscelazione a causa di sprechi e perdite di prodotto in ogni contenitore. Ciò aiuterà a risolvere problemi come un errato tempo di fine reazione od una anomala durezza.



MISCELAZIONE

I componenti devono essere miscelati insieme in modo esauriente, manualmente utilizzando una lama piatta come una paletta o tramite attrezzature miscelatrici meccaniche. La miscelazione deve essere condotta con attenzione per evitare infiltrazioni d'aria e anche per assicurare che il materiale sui lati e sul fondo del contenitore sia rimosso e mescolato.

Per evitare parti non miscelate nel prodotto finito, il materiale miscelato può essere travasato in un secondo contenitore e miscelato ancora.



DEGASSAZIONE

Se l'applicazione richiede degassazione, questa deve essere fatta subito dopo la miscelazione. E' importante ricordare che la degassazione è possibile solo se il materiale ha un tempo di gel sufficientemente lungo da permettere miscelazione, degassazione e colata.

La camera di degassazione deve essere sufficientemente ampia da contenere il contenitore di miscelazione. La pompa del vuoto dovrebbe essere in grado di creare un vuoto sufficiente da fare iniziare la degassazione entro un minuto. Quando il violento ribollimento finisce, la degassazione è sufficiente per la maggior parte delle applicazioni. Una ulteriore degassazione rimuove solo una piccola porzione di aria ed è necessaria solo in applicazioni critiche.

Ricordare che aumentando la quantità di prodotto miscelato o la temperatura di lavoro (es. in estate) si riduce il tempo di apertura della reazione. Quando possibile conviene fare alcune prove per determinare tali parametri.



COLATA

Prestare attenzione durante l'applicazione è essenziale per evitare che l'aria rimanga intrappolata. Versare o stendere il materiale lentamente e con cura sulla superficie.

Prestare attenzione a non raschiare le pareti del recipiente di miscelazione per rimuovere il prodotto. Questo porta frequentemente ad avere parti non catalizzate o catalizzate in modo non ottimale nel prodotto finito.



POST TRATTAMENTO

Questo materiale reagisce in modo soddisfacente già a temperatura ambiente. Mentre il materiale può essere agevolmente rimosso dallo stampo dopo 3 ore, la massima resistenza e durezza si raggiunge dopo 24 ore.

Trattando il materiale per 8-12 ore a 40-50 °C, si incrementano le proprietà fisiche e si riduce il tempo necessario a raggiungere la massima resistenza. E' meglio se il post trattamento viene fatto direttamente nello stampo.



**MANIPOLAZIONE E
CONSERVAZIONE
DEL PRODOTTO**

La scheda di sicurezza deve essere letta attentamente prima dell'utilizzo.

Una buona gestione del prodotto è importante come con tutti i prodotti chimici. Ogni perdita deve essere immediatamente asciugata e i contenitori devono essere puliti e asciugati dopo l'utilizzo.

I componenti devono essere immagazzinati nei loro contenitori originali in un luogo asciutto a +20 / +30 °C, lontano da scintille e fonti di calore.

Entrambi i componenti hanno un minimo di durata di 12 mesi dalla data di produzione quando conservati correttamente in contenitori sigillati.



**PRECAUZIONI PER
LA MANIPOLAZIONE
DEL PRODOTTO**

La scheda di sicurezza fornisce informazioni sugli aspetti legati alla salute e sicurezza di questo materiale. Si prega di contattare Peters Italia se non si posseggono le schede di sicurezza di entrambi i componenti di questo materiale.

La Parte A del componente PU 3700 non è classificata in accordo con i requisiti della disposizione CLP. Comunque bisogna prestare attenzione evitando un contatto diretto: guanti, occhiali da lavoro e tute protettive devono essere indossate.

La Parte B (isocianato) è classificato come TOSSICO da inalare. In aggiunta potrebbe causare sensibilizzazione da inalazione e contatto con la pelle, ed è classificato come IRRITANTE agli occhi, al sistema respiratorio e alla pelle. A temperatura ambiente il pericolo dei vapori è basso ma prendere precauzioni per non permettere il formarsi di accumuli di vapori, che diventa possibile se il prodotto è riscaldato. Utilizzare guanti, occhiali da lavoro e tute protettive per evitare un contatto diretto con la pelle e gli occhi.



NOTE

Le informazioni e, in modo particolare, le raccomandazioni relative alle applicazioni e l'utilizzo dei prodotti Peters Italia, sono dati in buona fede e si basano sulla conoscenza ed esperienza attuale dei prodotti, quando adeguatamente conservati, maneggiati ed applicati in condizioni normali.

Peters Italia non si assume la responsabilità dei risultati ottenuti da terzi per i quali non si abbia controllo sul metodo.

Spetta al cliente la responsabilità di confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione. Poiché non è possibile controllare l'applicazione, l'utilizzo o la lavorazione dei prodotti, si declina qualsiasi responsabilità in merito. Il cliente dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi.

Peters Italia, nello specifico, nega ogni garanzia espressa o implicita, inclusa la garanzia di commerciabilità o di adeguatezza a scopi specifici, che sorgano dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti Peters Italia. Peters Italia declina ogni responsabilità per danni derivanti o incidentali di ogni tipo, inclusa la perdita di profitto.

Gli utilizzatori dovrebbero sempre riferirsi alla più recente scheda tecnica riguardanti i prodotti Peters Italia, che verrà fornita su richiesta.