



**Indústria e Comércio  
de Poliuretano Ltda**

**Matéria Prima para Sistemas Formulados A+B e Elastômeros**

**FICHA TÉCNICA**

### **PRÉ POLÍMERO 880 A**

Sistema de Elastômero de poliuretano termofixo bi-componente composto por Pré Polímero 880 A (poli-éter) PTHF (PTMG), **Reticulante utilizado:** Moca, obtendo um produto com dureza 80 Shore A, **alta performance**

#### **APLICAÇÃO:**

- Produção de peças técnicas de grandes tamanhos;
- Molas para ferramentas de corte e repuxo;
- Amortecedor de vibração;
- Revestimento interno de : bombas, rotores, tubos;
- Para transportes de produtos abrasivos, cilindros e rodas.

#### **PROPORÇÃO:**

Pré Polímero 880 A _____	100 partes de peso
Reticulante Moca _____	11,5 partes de peso
NCO _____	3,60 %
P. Life 60°C _____	05 minutos

#### **PROCESSO:**

- 1) Misturar os dois componentes lentamente em baixa rotação, com hélice apropriada para não gerar bolhas de ar, por até 1,30 minutos, em seguida vaziar sobre mesa quente e moldes a 80°C, previamente passando desmoldante à base de silicone;
- 2) Separar a quantidade a ser usada dos dois componentes;
- 3) Colocar o Pré 880 A em tanque aquecido a 60°C sob vácuo por 20 à 30 minutos;
- 4) Fundir o reticulante MOCA sob exaustão à 105°C;



**Matéria Prima para Sistemas Formulados A+B e Elastômeros**

5) Aquecer os moldes ou peça a ser revestida a 80°C, previamente tratados, moldes com desmoldante à base de silicone ou revestimento.

Pré tratamento : jateamento e Primer.

6) Tempo de moldagem depende do tamanho da peça, para:

Peças pequenas \_\_\_\_\_ 15 minutos

Peças médias / grandes \_\_\_\_\_ 30 à 50 minutos

7) Cura mínima \_\_\_\_\_ 6 à 8 horas à 70°C

Cura total \_\_\_\_\_ 48 horas em temperatura ambiente

**PROPRIEDADE FÍSICAS:**

	NORMAS	UNIDADE	
Dureza	DIN 53505	Shore	80 A
Peso Especifico	DIN 53550	g/cm	1,10
Tensão Ruptura	DIN 53504	kg/cm <sup>2</sup>	408
Alongamento ruptura	DIN 53504	%	400
Res.Prop.Rasgo (Grave)	DIN 53515	kg/cm	30
Abrasão (Perda)	DIN 53516	mm <sup>3</sup>	50
Deformação Permanente Temperatura Ambiente	DIN 53517	%	20



**PROCESSO DE  
PRODUÇÃO**

