



**Indústria e Comércio
de Poliuretano Ltda**

Matéria Prima para Sistemas Formulados A+B e Elastômeros

FICHA TÉCNICA

PRÉ POLÍMERO 895 A

Sistema de Elastômero de poliuretano termofixos bi-componente composto por Pré Polímero 895 A (poli-éter) de alta performance. Reticulante utilizado: Moca, obtendo um produto com dureza 95 Shore, **alta performance**.

APLICAÇÃO:

Produção de peças técnicas de grandes tamanhos, molas para ferramentas de corte repuxo, amortecedor de vibração, revestimentos internos de bombas, rotores, tubos para transporte de produtos abrasivos, cilindros e rodas.

PROPORÇÃO:

Pré Polímero 895 A	_____	100 partes de peso
Reticulante Moca	_____	19 partes de peso
NCO	_____	6,00 %
P. Life	_____	5 minutos

PROCESSO:

1) Misturar os dois componentes levemente em baixa rotação com hélice apropriada para não gerar bolhas de ar, por até 1,30 minuto, vazar sobre a mesa quente e moldes à 80°C, previamente passando desmoldante à base de silicone .

2) Separar a quantidade a ser usada dos dois componentes.

3) Colocar o Pré 895 A em tanque aquecido à 55°C sob vácuo por 20 à 30 minutos.

4) Fundir o reticulante B sob exaustão a 105°C.

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

Pré-tratamento : jateamento e Primer.



6) O tempo de moldagem depende do tamanho da peça:

Peças pequenas _____ 25 minutos
Peças media/grandes _____ 30 a 50 minutos

7) Cura mínima _____ 6 à 8 horas à 70°C

Cura total _____ 48 horas em temperatura ambiente

PROPRIEDADES FÍSICAS:

	NORMAS	UNIDADES	
Dureza	DIN 53505	SHORE	95 A
Peso Especifico	DIN 53550	g/cm ³	1,13
Tensão Ruptura	DIN 53504	kg/cm ²	408
Alongamento ruptura	DIN 53504	%	380
Res.Prop.Rasgo (Grave)	DIN 53515	kg/cm	51
Abrasão (Perda)	DIN 53516	mm ³	50
Deformação Permante Temperatura Ambiente	DIN 53517	%	20

PROCESSO DE PRODUÇÃO

