



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Краткая характеристика	TASK 9 Colormatch – высокопроизводительный литевой пластик, характеризующийся высокой прочностью на сжатие и прочностью на разрыв. TASK 9 прозрачный светло-янтарного цвета, легко окрашивается при помощи SO-Strong или Ignite . Данный пластик прост в использовании (обладает удобным соотношением смешения по объему 1А:1В) и не требует вакуумной дегазации (низкая вязкость - 300 сП). Время жизни TASK 9 -7 минут, время отверждения 60 минут. TASK 9 предназначен для отливок с толщиной стенок до 1,27 см .
Применение	TASK 9 идеально подходит для создания ударопрочный инструментов, цветных точных прототипов / моделей, а также репродукций.
Переработка	Ручное и механическое смешивание. Вакуумная дегазация не требуется.
Технические характеристики	См.таблицу

	Время жизни, мин.** (ASTM D-2471)	Время отверждения, мин.**	Твёрдость, Шор D (ASTM D-2240)	Соотношение компонентов по объему (по весу)	Цвет	Вязкость смеси, сП (ASTM D-2393)	Плотность, г/см ³ (ASTM D-1475)	Предел прочности на разрыв, МПа (ASTM D-638)	Модуль упругости при растяжении, МПа (ASTM D-638)	Удлинение при разрыве, % (ASTM D-638)	Прочность при изгибе, МПа (ASTM D-790)	Модуль упругости при изгибе, МПа (ASTM D-790)	Предел прочности при сжатии, МПа (ASTM D-695)	Модуль упругости при сжатии, МПа (ASTM D-695)	Усадка, % (ASTM D-2566)	Температуростойкость, °C (ASTM D-648)
TASK 9	7	60	85	1А:1В (115А:100В)	Прозр. свет. янтарь	300	1,14	53,78	2551	6	81,7	2413	75,84	675,7	2,29	55

** -показатель зависит от массы отливки

Все показатели получены после 7 дней при 23°C

Рекомендации	<p>ПОДГОТОВКА Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C) в хорошо проветриваемом помещении. Данные продукты имеют ограниченный срок годности и должны быть использованы как можно скорее после вскрытия. Все жидкие полиуретаны чувствительны к влажности и будут абсорбировать влагу из атмосферного воздуха –следите за влажностью в помещении. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть сухими, чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика. Смешение должно производиться в хорошо проветриваемом помещении. При работе носите защитные очки, одежду с длинными рукавами и резиновые перчатки для снижения риска попадания продукта на кожу. Так как условия переработки продукта разнятся от применения к применению, перед началом работ рекомендуется проведение теста с целью выявления пригодности данного продукта к конкретному применению при наличии каких-либо сомнений.</p> <p>ПРИМЕНЕНИЕ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО СОСТАВА Разделительный состав необходим для облегчения процесса демонтажа отливки из формы и увеличения срока службы формы. Используйте разделительные составы, предназначенные для применения с полимерами, - Universal Mold Release или Ease Release 200. Небольшой слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность формы, которая будет контактировать с пластиком.</p> <p>ВАЖНО. Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью мягкой кисти. Ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели и дайте разделительному составу высохнуть в течение 30 минут. Большинство литевых форм из силикона (например- Mold Max) не требуют предварительной обработки рабочей поверхности разделительным составом, однако использование разделительного состава продлевает срок службы литевых форм.</p> <p>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ. <u>Перед использованием тщательно перемешайте компоненты А и В в фабричных упаковках.</u> Убедитесь, что каждый компонент после перемешивания имеет однородную структуру (гомогенен). Компоненты А и В должны быть комнатной температуры (22-23°C). После, отмеренное количество компонента А и компонента В (по весу или объему согласно таблице) необходимо</p>
---------------------	---

	<p>поместить в контейнер для смешивания. Смешивать тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам и дну контейнера, во избежание неоднородности массы. Во время перемешивания материал будет мутнеть. Продолжайте перемешивание до тех пор, пока материал не станет прозрачным перед заливкой. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси. Помните, материал отверждается быстро, чем больше объем смешиваемого материала, тем быстрее происходит гелеобразование и отверждение. Смешение компонентов и заливка должны производиться с минимальным перерывом.</p> <p>ВАЖНО: Срок хранения продукта значительно уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно скорее. Немедленно закройте крышки на контейнерах с продуктом, что поможет продлить срок хранения неиспользованного продукта.</p> <p>ВАКУУМНАЯ ДЕГАЗАЦИЯ. Для литья простых изделий удаление из смешанных компонентов воздушных пузырей обычно не применяется ввиду достаточно низкой вязкости смеси. Однако для гарантированно качественного литья сложных изделий перед заливкой в форму смесь необходимо поместить в вакуумную камеру под давлением 737 мм ртутного столба пока она не поднимется и опадет. Будьте внимательны, помните о времени жизни смеси, в противном случае в процессе литья смесь может не успеть распределиться по всей форме до момента начала её полимеризации и потери текучести. ВАЖНО. При применении вакуумной дегазации учтите увеличение смеси в 3-4 раза.</p> <p>ЗАЛИВКА. Для достижения наилучшего результата заливайте смесь одной струей, направленной в самую нижнюю точку формы и дайте смеси самостоятельно выровнять уровень. Это минимизирует захватывание воздуха. ВАЖНО. Толщина стенок отливаемой детали не должна превышать 1,27 см.</p> <p>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</p> <p><u>Полимеризация при комнатной температуре.</u> Пластик TASK 9 полимеризуются в течение 60 минут. Скорость полимеризации зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия – тонки отливки или отливки небольшой массы будут отверждаться медленнее. В процессе превращения смеси в гелеобразное вещество и вплоть до ее полной полимеризации происходит процесс выделения паров, опасных для человека и его здоровья. Данное обстоятельство приводит к необходимости тщательной вентиляции в помещении, где осуществляется работа с данными материалами. Литье может быть чрезвычайно горячим и вызвать ожог кожи, поэтому охладите его перед обработкой до комнатной температуры.</p> <p><u>Полимеризация под давлением.</u> В некоторых случаях лучшие результаты даёт технология полимеризации под давлением. Суть методики заключается в том, что после заливки смеси компонентов в форму, последняя помещается в автоклав, в котором создаётся давление 4,2 кг/см². Выдержка формы под давлением производится в течение полного времени отверждения материала (60 минут).</p> <p><u>Полимеризация при высокой температуре (пост-отверждение).</u> Для достижения максимальных физико-механических свойств и повышенной термостойкости получаемого изделия, отливку необходимо подвергнуть тепловому воздействию при 65°C в течение 4 часов, после чего дать остыть вместе с термошкафом до комнатной температуры. ВАЖНО. Пост-отверждение проводится после полимеризации отлитого изделия при комнатной температуре в течение 1 часа.</p> <p>ИЗДЕЛИЕ. Готовые образцы по своим физическим характеристикам твердые и прочные. Они влагостойкие, выдерживают умеренный нагрев, устойчивы к слабым растворителям и разбавленным кислотам. Полученное изделие может быть обработано, загрунтовано, подвергнуто поверхностному окрашиванию или приклеено к другой поверхности (при этом с его поверхности должно быть удалено разделяющее вещество). После грунтования и окраски изделие может использоваться на открытом воздухе. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.) необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути.</p>
Упаковка	См. прайс-лист
Хранение	Материалы должны храниться при комнатной температуре (23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.
Безопасность	<p>Хорошая вентиляция помещения необходима. Ношение респиратора уменьшит вдыхание остаточных испарений. Латексные или полиэтиленовые перчатки и одежда с длинными рукавами уменьшат возможность контакта с кожей. Также удостоверьтесь, что инструменты и контейнеры для смешивания абсолютно сухие. Компонент А содержит MDI. Пары, которые возникают при использовании полимера, могут повредить слизистые оболочки дыхательных путей, легких, глаз. Работайте только в хорошо проветриваемых помещениях. Контакт с кожей, глазами может привести к тяжелым последствиям. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его при помощи воды с мылом. При сохраняющемся раздражении обратитесь за медицинской помощью.</p> <p>Компонент В раздражает глаза и кожу. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его при помощи воды с мылом.</p> <p>ВАЖНО. Объединенные компоненты А и В генерируют высокую температуру, что может вызвать ожог кожи. Охладите литье перед обработкой до комнатной температуры.</p> <p>ВАЖНО: информация, содержащаяся в данном документе, является наиболее точной. Однако, не представляется никакой гарантии относительно точности данных для конкретного применения. Уточненные данные должны быть получены потребителем при работе с продуктом при условии, что такое использование не нарушает авторских прав или патента. Пользователь должен самостоятельно определить пригодность продукта для конкретного применения и принять все риски и ответственность, связанные с таким применением на себя.</p>