

## Полиуретановая система горячего отверждения

Двухкомпонентная система горячего отверждения. Обладает превосходными физико-механическими свойствами, хорошей атмосферостойкостью, морозоустойчивостью, а также стойкостью к гидролизу и абразивному износу. Продукт имеет низкую вязкость, долгое время службы, хорошо расформовывается и легок в переработке. Идеально подходит для изготовления колес для погрузчиков, роликов, пластин, уплотнительных прокладок, манжет и прочих промышленных изделий.



### Особенности

- Превосходные физико-механические свойства Горячее отверждение создаёт очень плотную и прочную трёхмерную сетку полимера. Это обеспечивает изделиям исключительную прочность на разрыв и раздир, а также высокое сопротивление многократным деформациям. Высокая атмосферостойкость и морозоустойчивость Материал сохраняет эластичность и не теряет своих свойств в широком диапазоне температур, включая сильные морозы. Он не трескается и не становится хрупким на холоде, что критически важно для техники, работающей на открытых площадках в зимний период. Стойкость к гидролизу и абразивному износу Одно из главных преимуществ. Изделия устойчивы к воздействию влаги и воды (гидролизу), что предотвращает их разрушение. Одновременно они обладают высочайшей стойкостью к истиранию, часто превосходя по этому показателю резину и даже некоторые пластики в десятки раз. Низкая вязкость Позволяет легко заполнять сложные формы и обеспечивать высокое качество поверхности без пор и дефектов. Долгое время службы Даёт возможность производить крупные изделия, так как смесь остаётся текучей достаточное время для заливки. Хорошая расформовка и лёгкость в переработке Изделия легко извлекаются из форм, а сам процесс производства технологичен и надёжен.

### Основные технические характеристики

Соотношение А:Б	100:12,7
Время жизнеспособности, мин. (при 110 °С)	5-7
Время постотверждения, часов (при 100 °С)	10-11
Прочность при растяжении, МПа	33
Твердость по Шору А, усл. ед.	87-93
* Значения являются ориентировочными. Соотношение компонентов в массовых частях устанавливается в индивидуальном порядке на каждом конкретном производ	