

# **GLASPOL COMPOSITES, S.L**

## **FICHA TECNICA RESINA POLIURETANO 9560**

### DESCRIPCIÓN

Sistema de dos componentes de poliuretano rígido de alta reactividad, baja viscosidad y sin agentes espumantes, para la elaboración de piezas moldeadas de densidad 1000- 1300 g/ cc, con alta dureza y buenas propiedades físicas y mecánicas.

### DESCRIPCIÓN DE LOS COMPONENTES

COMPONENTE A : Mezcla de polioles, que contiene aditivos estabilizantes.

COMPONENTE B : MDI (Difenilmetanodiisocionato )

### DENOMINACIÓN DE LOS COMPONENTES

COMPONENTE A : POLIOL 9560

COMPONENTE B : ISOCIONATO H30 / HT- 16 / 5561

### APLICACIONES

Los sistemas de la serie 9560 son fluidos a temperaturas normales, pudiéndose procesar entre 20 a 30 ° C, de alta reactividad a temperatura ambiente y apropiados para coladas abiertas, coladas rotacionales y coladas mediante inyección a baja presión, obteniendo productos sometidos a grandes sollicitaciones mecánicas.

Este sistema puede ser fácilmente reforzado con fibras (de vidrio, polietileno, Mat, etc.) para aumentar considerablemente sus propiedades estructurales , sobre todo su resistencia a la temperatura de deformación e impacto . La utilización típica es : figuras, moldeados, barras, tacos, topes, piezas de juguetes, moldes, carcasas, marcos, miniaturas, prototipos, etc.

El sistema 9560 también se puede servir pigmentado de color negro o diferentes colores.

### CONDICIONES DE APLICACIÓN

El sistema puede ser elaborado tanto en máquinas de alta ( 100-150 bar) como de baja presión o manualmente.

La temperatura recomendada de los componentes es de 22 +/- 2° C.

La temperatura adecuada de los moldes es de 40 - 45° C.

Previamente a su carga en máquina el componente A ( poliol) debe ser homogenizado durante 5- 10 minutos con un agitador adecuado.

## CARACTERISTICAS DE LOS COMPONENTES

CARACTERISTICAS	UNIDAD	9560	H30	HT16	5561
Peso especifico 25° C	g/ cm3	1,22	1,23	1,22	1,10
Viscosidad 25° C	MPa.s	100	250	200	80
Temp.Inflamación	°C	110	190	190	50
Contenido NCO	%	-	31	28	20

## ESPECIFICACIONES TECNICAS SISTEMAS

Medidas en recipiente de test a 22° C, en la relación de mezcla indicada según norma propia (MANS- 07).

ESPECIFICACIÓN	UNIDAD	H30	HT16	5561
Partes Peso Poliol	g	100	100	100
Partes Peso Isocionato	g	60	70	100
Tiempos de Trabajo	s	70	80	90
Tiempo de Tacto	s	100	110	120
Densidad Libre	g/ l	1250	1250	1180

## CARACTERISTICAS DEL SISTEMA

CARACTERISTICAS	UNIDAD	H30	HT 16	5561
Densidad Moldeada DIN 53420	Kg/m <sup>3</sup>	1250	1250	1150
Dureza Shore DIN 53505	ShD	80	80	75
R. Flexión DIN 53452	Kg. / cm <sup>2</sup>	650	700	500
Flecha	Mm	10	10	12
R. Tracción DIN 53504	Kg/cm <sup>2</sup>	400	425	350
Elongación	%	8	10	9
Rebote DIN 53573	%	65	65	60
Contracción Molde	%	< 1	< 2	< 3
Ensayo de curvado ( gmetzz001 )				
Temperatura de ensayo 80 °C	mm	< 20	< 25	< 30
Tiempo de Exposición: 30 min	mm	20	25	30
( espesor probeta 3-4 mm) 60 min				
Residuo Calcinación DIN 53395	%	0,7	0,7	0,6

## PROPIEDADES DIELECTRICAS

CARACTERISTICA	UNIDAD	9560
Constante Dieléctrica 20° C 1000 ciclos	-	2.2
Rigidez Dieléctrica 23° C	Kv / cm.	150- 200
Factor de potencia 1000 ciclos	%	0.02
Resistividad Eléctrica	Ohmios / cm.	1.8 x 10 <sup>13</sup>

## RECOMENDACIONES DE ALMACENAMIENTO

Los componentes A y B son sensibles a la humedad , debiendo conservarse en bidones o depósitos herméticos. La temperatura de almacenamiento debe estar entre + 15 y 25° C.

Se deben evitar temperaturas inferiores que pueden provocar cristalizaciones en el isocionato, así como temperaturas elevadas que pueden producir alteraciones en el poliol.

## RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD

El sistema no presenta riesgos significativos con un manejo adecuado, se evitará el contacto con los ojos y la piel. Durante su elaboración y manipulación del sistema deben tenerse en cuenta las “ Fichas de datos de Seguridad “ de los productos .