

ANCAPOL AP 902 SERİSİ / SIVI PLASTİK POLİÜRETAN DÖKÜM REÇİNESİ

Ürünler 5 KG Poliüretan reçinesi (A) ve 5 KG Sertleştiriciden (B) oluşmaktadır.

Ürünün sertlik derecesi SHORE D 75 'tir , yoğunluk 1,02-1,06 g/cm³

BAŞLICA KULLANIM ALANLARI: Mobilya parçaları imalatı, maket imalatı, kalıp malzemesi olarak, dolgu malzemesi olarak, heykel ve muhtelif obje üretiminde, dekoratif malzeme imalatında, döküm imalatında kalıplama malzemesi olarak, ahşap kağıt gibi malzemeleri yapıştırmada, sualtında veya neme duyarlı materyellerin kaplanması, otomotiv yedek parçaları imalatı ve tamiratında, sağlamlığı arttırmak için destek dolgusu olarak, tıbbi olamayan model dış imalatında, makinaların ihtiyaç duyulan plastik aksamalarının imalatında, söve imalatında, izalasyon kaplama malzemesi olarak, elektronik parçaların korozyona dayanımı için kaplamada, çerçeve imalatında kullanılır.

NASIL UYGULANIR ?

1. **Öncelikle her kullanımdan önce Poliüretan reçine (A) ambalajının minimum 3 dakika çalkalanarak ambalajın dibine çöken katkı malzemelerinin karıştırılması sağlanmalıdır. Dibe çöken malzemelerin tam karışımının sağlandığından emin olmak için tahta, metal veya plastik bir çubuk yardımıyla kontrol edin eğer dibinde krema kıvamında malzeme erimemiş ise bu eriyinceye kadar karıştırma ve çalkalamaya devam edin. Eğer ürün şişme yaparsa bu iyi çalkalanmadığı gösterir, tekrar çalkalayınız. POLİÜRETAN REÇİNESİNİN (A) AMBALAJININ ÇOK İYİ ÇALKALANMASI ÇOK ÖNEMLİDİR.!!!**

Sertleştiricinin (B) çalkalanmasına gerek yoktur çalkalanırsa malzemede fazladan kabarcık oluşturur.

2. Karıştırma İşlemi : Bir kabın içerisine iyice çalkaldığımız ambalajdaki Poliüretan reçineden (A) istenilen miktarda konulur (isteğe bağlı olarak renklendirici ilave edilebilir) daha sonra üzerine reçine miktarı ile aynı miktarda Sertleştirici (B) ilave edilip 30 sn bir arada karıştırılır.(Reçine ve sertleştirici karışım oranları ağırlıkça 1:1 dir.) (Örneğin 60 gr A ile 60 gr B karıştırılarak) Daha sonra bu karışım kalıba dökülür, reaksiyon süresi 2 dk dır, bu süre sonunda 10-12 dakikada malzeme nihai sertliğine ulaşır ve kalıptan çıkartılır. Kışın reaksiyon süresi soğuktan dolayı uzar,yazın kısalmır.

İnce cidarlı malzemelerde kalıptan çıkma süresi çok daha uzundur, malzeme çok daha geç nihai sertliğe ulaşır.

Kalıp ısındıkça daha iyi performans göstermeye başlar bundan dolayı ardı ardına yapılan 2. ve 3. ve sonraki diğer dökümler daha iyi yüzey performansı verir.

Ürünü çok uzun süre kalıpta tutmak silikon kalıpların ömrününün kısalmasına neden olabilir bunun için talimatnamedeki kullanım sürelerine uymanız silikon kalıp ömrünüzün verimi için önemlidir.

Elinizde var ise kalıp ayırıcı sprey veya vaks kullanmanız kalıp ömrünü uzatır.

3. Bu süreler ideal döküm sıcaklık koşulları(23⁰C) için geçerlidir .Ortam sıcaklığı reaksiyon sürelerini değiştirebilir.

4. Ürün reçine halde veya döküm aşamasında su ile temasından sakınınız aksi takdirde döküm yaparken köpürme ve kabarma problemi yaşayabilirsiniz. Kalıptan çıkan ürün yaklaşık 85⁰ C sıcaklıktadır , malzeme ile dikkatli temas etmek gerekir, 9-12 dk sonra el yakmayacak sıcaklığa ulaşır.Ürünü açılıp kullanıldıktan sonra tüketmenizi eğer tüketemeyecekseniz ambalajın kapağı sıkıca kapatmanızı öneriyoruz böylelikle sürenizi 90 gün kadar uzatabilirsiniz, aksi takdirde hava ile etkileşime girer ve bir sonraki dökümde kabarma ve kabarcık problemi yaratabilir.Hiç açılmamış ürünün raf ömrü ideal saklama koşullarında 6 aydır.

DÖKÜM VİDEOSU İÇİN QR KODU OKUTABİLİRSİNİZ

veya aşağıdaki linke girebilirsiniz

<https://www.youtube.com/watch?v=DYE5GsKDYP&t=26s>

