



ООО «АРТАЛ»
ИНН 5256147315 / КПП 525601001 / ОГРН 1165256050365
Тел. 8 (831) 283-71-00 / e-mail ooo.artal@mail.ru
603004, г. Н. Новгород, пр. Кирова, д. 1, корп. 1, оф. 9
Поволжский филиал АО «Райффайзенбанк»
603000, г. Н. Новгород, ул. М. Горького, 117
БИК 042202847 / ИНН 7744000302
р/сч 40702810123000005206
кор/сч 30101810300000000847

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ ПОЛИУРЕТАНОВАЯ СИСТЕМА

ARTAL DECOR E

ARTAL DECOR E - двухкомпонентная, не вспенивающаяся система, предназначенная для получения быстрозастывающего монолитного полиуретана.

Система разработана для изготовления декоративных элементов мебели, архитектурных и скульптурных изделий, рекламно-сувенирной продукции методом литья в открытые формы. Перерабатывается вручную или с помощью специального смесительно-дозировочного оборудования.

Готовые изделия на основе данной системы обладают высокими прочностными характеристиками, легкостью, отлично воспроизводят натуральную древесину по тактильным ощущениям, устойчивы к колебаниям температур, с течением времени не трескаются и не деформируются, легко поддаются окрашиванию и механической обработке (точение, сверление, фрезеровка, распил). Максимально выдерживает напряжение при изгибе.

1 Основные характеристики - полиольный компонент А

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная жидкость от светло-желтого цвета с опалесценцией
Динамическая вязкость, при температуре 20 ⁰ С, в пределах	250±20
Плотность, при температуре 20 ⁰ С, г/см ³	1,200±0,05

2 Основные характеристики - изоцианатный компонент Б

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная прозрачная жидкость коричневого цвета
Динамическая вязкость, при температуре 25 ⁰ С, в пределах	150-250
Плотность, при температуре 25 ⁰ С, г/см ³	1,220-1,250

3 Соотношение компонентов при смешивании

Наименование компонентов	Весовых частей
Компонент А	100
Компонент Б	30-60

Изменение соотношения в сторону компонента А делает готовое изделие более пластичным

4 Физико-механические показатели полиуретана

Наименование показателя	Значение (соотношение А:Б-100:60)
Цвет изделия	бежевый
Время жизни, при температуре 20-23 ⁰ С, мин	3-20мин,
Время отверждения (зависит от массы получаемого изделия), мин	10-60мин.
Время полной полимеризации, час	24
Общая плотность изделия, кг/м ³	1000-1200
Твердость, Шор D, не менее	70
Изгибающее напряжение при максимальной нагрузке	21±3
Предел прочности при растяжении	16±1
Усадка	< 1%
Температура размягчения по Вика, 0С	66

5. Рекомендации по переработке при ручном смешивании

Переработку компонентов производить в помещениях, где присутствует вентиляция.

При работе с материалом использовать защитные очки и перчатки.

Оптимальная температура переработки 20-25 ⁰С.

Перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и Б взболтать. Возможно наличие белого осадка в компоненте А (не более 1% от общей массы), не влияющего на качество работы системы.

Взвесить точное количество компонентов А и Б, исходя из соотношения, смешать в контейнере до получения однородной массы. Приготовленную смесь заливать в одну точку непрерывной струёй для равномерного заполнения объёма формы, сводя к минимуму появления пузырьков воздуха.

В случае контакта с кожей промыть теплой водой с мылом в течение 10 минут. Не мойте поврежденные участки кожи с растворителями, так как это может усилить загрязнение.

Готовые изделия укладывать на ровную поверхность до полного отверждения.

6. Хранение

Полиольный и изоцианатный компоненты А и Б должны храниться в герметично закрытой таре при температуре плюс (15-30)⁰С в сухих складских помещениях в местах, защищенных от прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения компонента А – 6 месяцев со дня изготовления в герметично закрытой таре поставщика, компонента Б – 12 месяцев. По истечении гарантийного срока хранения продукт необходимо перемешать и проанализировать перед применением на соответствие заявленным характеристикам производителя, и, при условии соответствия, продукт может быть использован потребителем по назначению.