



**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 FORMAFLEX W24

**ARTAL FORMAFLEX W24** - двухкомпонентная система, предназначенная для производства шумоизоляционных пенополиуретановых обивок в салонах автомобилей.

Система отличается высокой стабильностью пены, сбалансированной скоростью реакции, быстрым временем формования изделий в широком интервале температур, низкой эмиссией летучих органических соединений, а также технологией двойной твердости (при изменении соотношения А/Б).

### 1 Основные характеристики - полиольный компонент А

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная жидкость без механических включений, белого до светло-желтого цвета
Динамическая вязкость, при температуре 20 <sup>0</sup> С, в пределах	1600±300
Плотность, при температуре 20 <sup>0</sup> С, г/см <sup>3</sup>	1,030±0,02

### 2 Основные характеристики - изоцианатный компонент Б

Показатели	Значение
Внешний вид	Однородная прозрачная жидкость, коричневого цвета
Динамическая вязкость, при температуре 25 <sup>0</sup> С,	60-90
Количество NCO-групп, в пределах	29,2-30,2

### 3 Характеристики реакции

Показатели	Значение
Время старта, при температуре 20 <sup>0</sup> С, сек., в пределах	8-22
Время гелеобразования, при температуре 20 <sup>0</sup> С, сек., в пределах	55-85
Соотношение компонентов А:Б вес. частей	1.7:1 (100:59)

Приведенные значения получены в лабораторных условиях: перемешивание на мешалке в течение 5 сек. при температуре компонентов 20<sup>0</sup>С., с числом оборотов мешалки 2700 в минуту и диаметром диска 40 мм. Масса навески А:Б= 17:10 г.

### 4 Параметры переработки

Показатели	Значение
Температура переработки компонентов <sup>0</sup> С А:Б	20-25/20-25
Температура пресс-формы, <sup>0</sup> С	45-65
Время формования, мин (зависит от соотношения компонентов)	5-7
Допускаемый разбег соотношений компонентов А:Б	Весовые части А:Б (100 : 50-67)

### 5 Рекомендации по переработке

При работе с материалом использовать защитные очки и перчатки.

Переработку компонентов осуществляют с помощью заливочных машин низкого и высокого давления.

Пресс-форму предварительно обрабатывают антиадгезионной смазкой.

Компонент А - перед применением термостатируют до температуры плюс 20<sup>0</sup>С, а затем перемешивают в течение 10-15 мин с помощью лопастной мешалки или путем прокатывания бочки в горизонтальном положении в течение 20-30 мин.

Компонент Б - перед применением термостатируют до температуры плюс 20<sup>0</sup>С. Если изоцианатный компонент хранился при температуре ниже плюс 15<sup>0</sup>С, его нужно плавно разогреть до температуры не выше плюс 50<sup>0</sup>С, затем путем прокатывания бочки в горизонтальном положении перемешать продукт до гомогенного (однородного) состояния и только после этого использовать по назначению.

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.

### 6 Хранение

Полиольный и изоцианатный компоненты А и Б должны храниться в герметично закрытой таре при температуре плюс (15-30)<sup>0</sup>С 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 – 9 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.