

# TASK 8 (A+B)

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

<b>Краткая характеристика</b>	<b>TASK 8</b> - теплостойкая пластмасса, предназначенная для изготовления изделий, работающих при повышенных температурах ( <b>130°C</b> ). <b>TASK 8</b> удобно смешивается в пропорции 100А:100В (по объему) и обладает низкой вязкостью, что значительно облегчает процесс смешивания и заливки. После полной полимеризации имеет твердость 80 по Шору D. Обладает хорошими физическими и эксплуатационными свойствами. <b>Дополнительная термообработка (постотверждение) отлитых изделий из данного полимера необходима для повышения термостойкости.</b>
<b>Применение</b>	<b>TASK 8</b> разработан для создания высокопрочных термостойких изделий.
<b>Переработка</b>	Ручное и механическое смешивание. Вакуумная дегазация не требуется.

<b>Технические характеристики</b>		<b>Ед.измерения</b>	<b>TASK 8</b>		
Цвет			Грязно-белый		
Соотношение компонентов		По объему	1А:1В		
		По весу	120А:100В		
Вязкость	Компонент А	сП	80		
	Компонент В	сП	120		
Плотность	Компонент А	г/см <sup>3</sup>	1,1		
	Компонент В	г/см <sup>3</sup>	1,2		
Вязкость после смешивания		сП	100		
Плотность		г/см <sup>3</sup>	1,09		
Время жизни		мин.	2,5		
Время до извлечения из формы		мин.	10-15		
Твёрдость		Shore D	80		
Предел прочности на разрыв		МПа	40,3		
Удлинение при разрыве		%	4		
Предел прочности при сжатии		МПа	60,4		
Прочность на изгиб		МПа	57,1		
Модуль упругости при изгибе		МПа	1870		
Температура деформации , ASTM D-648		°C	После 1 недели при комн. температуре	4 часа при 100°C	
			0,46 МПа	90	129
			1,82 МПа	75	101
Усадка		%	2,54		

<b>Рекомендации</b>	<p><b>ИЗМЕРЕНИЕ И СМЕШЕНИЕ.</b> Материалы должны храниться и использоваться при комнатной температуре (23°C) в хорошо проветриваемом помещении. Взболтайте перед вскрытием фабричной упаковки компоненты А и В. После вскрытия упаковки отмеренное количество компонентов А и В (по весу или объему согласно таблице) необходимо поместить в контейнер для смешивания. Смешайте тщательно и осторожно. Убедитесь, что вы хорошо промешали смесь по стенкам контейнера и по его дну во избежание неоднородности массы. Будьте осторожны! Избегайте брызг, возможных из-за низкой вязкости смеси.</p> <p><b>Помните: время жизни смеси 2,5 минуты!</b></p> <p><b>ВАЖНО.</b> Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.</p> <p><b>ЗАЛИВКА.</b> Для получения наилучшего результата, приготовленную вами смесь необходимо заливать в одну точку непрерывной струёй, чтобы предоставить смеси возможность самой максимально равномерно заполнить весь предоставленный объем, сводя к минимуму опасность появления пузырьков воздуха.</p> <p><b>ОТВЕРЖДЕНИЕ.</b>  <u>Полимеризация при комнатной температуре.</u> Пластмасса <b>TASK 8</b> полимеризуется в течение 10-15 минут при комнатной температуре. Скорость полимеризации зависит от массы и конфигурации отливаемого изделия. В процессе превращения смеси в гелеобразное вещество и вплоть до ее полной полимеризации происходит выделение паров, опасных для человека и его здоровья. Данное обстоятельство приводит к</p>
---------------------	---

	<p>необходимости тщательной вентиляции в помещении, где осуществляется работа с данными материалами. Литье может быть чрезвычайно горячим и вызвать ожог кожи, поэтому охладите его перед обработкой до комнатной температуры.</p> <p><u>Полимеризация при высокой температуре (постотверждение).</u> Для достижения максимальных физико-механических свойств и повышенной термостойкости получаемого изделия, отливку необходимо подвергнуть тепловому воздействию по следующей схеме:</p> <table border="1" data-bbox="391 259 1513 421"> <thead> <tr> <th>Температура</th> <th>Время выдержки</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>При комнатной температуре (23°C)</td> <td>1 час</td> </tr> <tr> <td>65°C</td> <td>2 часа</td> </tr> <tr> <td>100°C</td> <td>2 часа</td> </tr> <tr> <td>130°C</td> <td>2 часа</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>ИЗДЕЛИЕ.</b> Готовые образцы по своим физическим характеристикам твердые и прочные. Они влагостойкие, устойчивы к перепадам температуры, к соленой среде и воздействию щелочи. Полученный образец может быть подвергнут поверхностному окрашиванию, но при этом с его поверхности должно быть удалено разделяющее вещество. При машинной обработке поверхности (шлифовке и пр.), необходимо надевать респиратор, предотвращающий попадание пыли в дыхательные пути. Неокрашенный образец со временем пожелтеет, это произойдет гораздо быстрее в случае попадания на него ультрафиолетовых лучей.</p>	Температура	Время выдержки	При комнатной температуре (23°C)	1 час	65°C	2 часа	100°C	2 часа	130°C	2 часа
Температура	Время выдержки										
При комнатной температуре (23°C)	1 час										
65°C	2 часа										
100°C	2 часа										
130°C	2 часа										
<b>Предупреждение</b>	<p>Разделительный состав необходим для облегчения процесса демонтажа отливки из формы и увеличения срока службы формы. Используйте разделительные составы, предназначенные для применения с полимерами, - <a href="#">Universal Mold Release</a> или <a href="#">Ease Release 200</a>. Небольшой слой разделительного состава должен быть тщательно нанесен на всю рабочую поверхность формы, которая будет контактировать с пластиком.</p> <p><b>ВАЖНО.</b> Необходимо удостовериться в том, что слой разделительного состава покрыл абсолютно всю поверхность. С этой целью необходимо проработать все детали с помощью мягкой кисти. Ориентируйтесь на легкое помутнение поверхности модели и дайте разделительному составу высохнуть в течение 30 минут. Большинство литьевых форм из силикона не требуют предварительной обработки рабочей поверхности разделительным составом, однако, использование разделительного состава продлевает срок службы литьевых форм.</p>										
<b>Упаковка</b>	см. прайс-лист.										
<b>Хранение</b>	Материалы должны храниться при комнатной температуре (22-23°C) в помещении с небольшой влажностью. Данные материалы имеют ограниченный срок хранения и должны быть использованы в его пределах.										
<b>Безопасность</b>	<p><b>Хорошая вентиляция помещения необходима. Ношение респиратора уменьшит вдыхание остаточных испарений. Латексные или полиэтиленовые перчатки и одежда с длинными рукавами уменьшат возможность контакта с кожей. Также удостоверьтесь, что инструменты и контейнеры для смешивания абсолютно сухие.</b> Компонент А содержит MDI. Пары, которые возникают при нагревании или распылении полимера, могут повредить слизистые оболочки дыхательных путей, легких, глаз. Работайте только в хорошо проветриваемых помещениях. Контакт с кожей, глазами может привести к тяжелым последствиям. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его водой с мылом. При сохраняющемся раздражении обратитесь за медицинской помощью.</p> <p>Компонент В раздражает глаза и кожу. При попадании вещества в глаза промойте их водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. При попадании вещества на кожу удалите его водой с мылом.</p> <p><b>ВАЖНО.</b> Объединенные компоненты А и В генерируют высокую температуру – более 100°C, что может вызвать ожог кожи. Охладите литье перед обработкой до комнатной температуры.</p>										