

CARACTERISTICAS:

Sistema PU Compacto: Es un sistema diseñado para la producción de espumas de poliuretano en fabricación de suelas de seguridad mediante el proceso a inyección o colada. La reacción, producto de la combinación del **P340** con la madre **M902** y el prepolímero **4320**, produce una espuma con excelente fluidez y una densidad bastante homogénea.



APLICACIONES:

Sistema Compacto viene diseñado para ser utilizado por inyección o Colada, su uso principal es para la fabricación de Suelas de poliuretano para calzados de seguridad.

ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA:

		P340: 206 Kg/Net	M902: 7,55 Kg/Net	P4320: 240 Kg/Net.
	Unidad	Componente A P340	Aditivo M902	Componente B ISO 4320
Apariencia a Temp. Ambiente	N/A	Semi-Solido		Líquido
Temperatura de Fusión (Material)	°C	65-75		65-75
Tiempo de Fusión (Material)	Horas	12		6
Viscosidad Brookfield	Cps	360 - 400 @ 75 °C		750 ± 100 @ 40 °C
Densidad @ 35 °C	gr/cm ³	1,19		1,19
Relación de Mezcla (Sugerida)	P/P	100		60 ± 2
Temperatura de Trabajo	°C	35-45		35-40
Tiempos en Máq. Suelas @ 40 °C				
Tiempo de Crema (*)	Seg.		15 ± 1	
Tiempo de Libre Tack (Pellizco)	Seg.		40 ± 2	
Tiempo de Desmolde	Min.		3 - 4	
Temperatura del Molde	°C		50-60	
Densidad Libre	Kg/m ³		900 ± 50	

Los valores indicados como Características Físicoquímicas se refieren solamente a valores promedio. Se podrán esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su manufactura las cuales no afectarán el desempeño del producto.

(*) Tiempos determinados a nivel de laboratorio con mezclador mecánico a 1500 rpm promedio y temperatura de los componentes @ 35 °C, y máquina de baja presión con mezclador a 9600 - 9800 rpm y a temperatura de 40 °C.

Planta: Prolongación Avenida Bolívar, Ocumare del Tuy- Edo. Miranda.

Telfs.: +58-239-225.16.71 / 225.34.45 Fax: +58-239-225.61.20

www.polyresin.com.ve

e-mail: gerencia.desarrollo@polyresin.com.ve / gerencia.calidad@polyresin.com.ve

Venezuela

APLICACIONES:

Fabricación de Suelas para Calzados de Seguridad con excelente Confort y ergonomía.

PROPIEDADES DE LA ESPUMA (Moldeada):

	Unidad	Norma	Valores Proceso
Densidad de Molde	Kg/m ³	DIN 53420	550 ± 50
Dureza Shore (*)	A	DIN 53505	60 - 65
Resistencia a la Tracción	N/mm ²	ASTM D412	N/A
Elongación a la Ruptura	%	DIN 53504	> 500
Resistencia a la Tensión	N/mm ²	DIN 53504	8 ± 2
Resistencia a el Desgarre	Kg/cm ²	DIN 53507	>8
Resistencia a la Abrasión	mm ³	DIN 53516	< 250
Resistencia a la Hidrólisis	96 Hrs @ 85 °C, 50% HR	ASTM D 3137-81	N/A
Resistencia a la Flexión a 23 °C Ross ASTM 1052/55	N°	DIN 52522	150000

(*) A criterio del cliente utilizar RETICULANTE POLY-3010 (6.0 Kg/Net) para aumentar la Dureza.

NOTA: Espesor de las Probetas para Ensayos - 10mm

CONDICIONES DE ALMACENAJE:

En caso de almacenar los materiales por un tiempo prolongado, y en ambientes con temperaturas por debajo de 30 °C, los mismos tienen tendencia a solidificar, es por ello que recomendamos, fundir los componentes del sistema, de acuerdo a los tiempos y temperaturas recomendados en la tabla de especificaciones del sistema.



Cualquier duda sobre El **SISTEMA** y sus aplicaciones favor de comunicarse con nuestro Departamento de Asistencia Técnica. Para mayor información de los aspectos de seguridad e higiene solicite a través de su Representante o Distribuidor Autorizado la Hoja de Datos de Seguridad del Producto. **Servicio Técnico: +58414-119.13.48**

Planta: Prolongación Avenida Bolívar, Ocumare del Tuy- Edo. Miranda.

Telfs.: +58-239-225.16.71 / 225.34.45 Fax: +58-239-225.61.20

www.polyresin.com.ve

e-mail: gerencia.desarrollo@polyresin.com.ve / gerencia.calidad@polyresin.com.ve
Venezuela