

CARACTERISTICAS:

Sistema de poliuretano formulado a 2 componentes, diseñado para ser utilizado en la fabricación de espumas de poliuretano flexibles para plantillas (Entresuelas), con densidad de molde entre 230 - 240 Kg./m³ y tiempos de desmolde entre 4 y 5 minutos. Altamente recomendado para la producción en serie de plantillas en la industria del calzado de poliuretano.



ESPECIFICACIONES DEL SISTEMA:

		POLY-4352: 200 Kg/Net		POLY-P4320: 240 Kg/Net.
	Unidad	Componente A 4354		Componente B ISO 4320
Apariencia a Temp. Ambiente	N/A	Líquido		Líquido
Temperatura de Trabajo (Material)	°C	35-40		35-40
Tiempo de Fusión (Material)	Horas	6		6
Viscosidad Brookfield	Cps	2000- 2200 @ 25 °C		750 ± 100 @ 40 °C
Densidad @ 25 °C	gr/cm ³	1,20 ± 0.1		1,19
Relación de Mezcla (Sugerida)	P/P	100		95 ± 3
Temperatura de Trabajo	°C	35 - 40		35-40
Tiempos en Máq. Suelas @ 35 °C				
Tiempo de Crema (*)	Seg.		15-18	
Tiempo de Hilo	Seg.		28 -30	
Tiempo de Libre Tack	Seg.		32-34	
Tiempo de Desmolde	Min.		4 -5	
Temperatura del Molde	°C		Ambiente	
Densidad Libre	Kg/m ³		230 ± 10	

Los valores indicados como Características Fisicoquímicas 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.

APLICACIONES:

Fabricación de Plantillas (Entresuelas) para Calzados.

PROPIEDADES DE LA ESPUMA (Moldeada):

	Unidad	Norma	Valores Proceso
Densidad de Molde	Kg/m ³	DIN 53420	350 ± 10
Dureza Shore (*)	A	DIN 53505	30 - 35
Resistencia a la Tracción	N/mm ²	ASTM D412	N/A
Elongación hasta Rotura	%	ASTM D412	N/A
Resistencia al Desgarre	Kg/cm ²	ASTM D1938	0.60
Resistencia a la Abrasión	mm ³	DIN 53516	N/A
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	N/A

N/A = No aplica para el producto.

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 DE PLANTILLAS 4352** 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.

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.produccion@polyresin.com.ve / laboratorio@polyresin.com.ve

Venezuela