

TECHNICKÝ LIST PRODUKTU – VER 12/2020 TTT

RIM 975

NÍZKOTLAKÝ RIM SYSTÉM S VELMI VYSOKOU TEPELNOU ODOLNOSTÍ – SIMULACE PE/PP

Pozn: Průběžně dochází k sjednocování názvů produktů . Tyto změny nemají vliv na kvalitu nebo složení produktu

POUŽITÍ

- Výroba krytů a vík s vysokou tepelnou odolností
- Výroba rázově odolných dílů, např díly v krytu motoru

HLAVNÍ VLASTNOSTI

- Simulace PE/PP
- Vysoká tepelná odolnost do 150 °C
- Lze smíchat s RIM 976 k získání jiného modulu pružnosti mezi 1.000-2.000 MPa

POPIS

Základ	Dvou komponentní polyuretanový systém
Složka A	RIM 975 , polyol, černá
Složka B	RIM 900 , izokyanát na bázi MDI, tmavě jantarová

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

		Polyol (A)	Izokyanát (B)
Složení		RIM 975	RIM 900
Viskozita při 25 °C	mPa.s	~ 2.000	~ 1.500
Hustota při 25 °C	g/cm ³	1,09	1,22
Mísící poměr A:B	váhově	100	75
Mísící poměr A:B	objemově	100	67
		Směs	
Barva		černá	
Doba zpracování při 25 °C, 100 g	s	~ 38-42	
Doba odformování, při 23 °C	min	~ 5	
Maximální tloušťka k odlití	mm	10	

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

(přibliž. hodnoty)

Hustota při 23 °C	ISO 2781	g/cm ³	1,20
Tvrdość Shore	ISO 868	-	D 75*
Modul pružnosti	ISO 178	MPa	1.000*
Pevnost v tahu	ISO 527	MPa	32*
Rázová houževnatost	ISO 179	kJ/m ²	>50*
Lineární smrštění dílů při 23 °C:			
- Tloušťka 2-3 mm	Interní test	mm/m	5-6*
- Tloušťka 4-5 mm			8-9*

TEPELNÉ A SPECIFICKÉ VLASTNOSTI

(přibliž. hodnoty)

Teplota použití		°C	-40 - +130*
Teplota zesklivatění	ISO 11359	°C	150*
Koeficient termální roztažnosti (0,100) °C	ISO 11359	10 ⁻⁶ K ⁻¹	140*

*hodnoty po dodatečném
tepelném vytvrzení 4hod/80 °C
+ 2hod/130 °C

BALENÍ

- | | |
|---------------------------------|-------|
| ■ Polyol (A), RIM 975 | 24 kg |
| ■ Izokyanát (B), RIM 900 | 18 kg |

ZPRACOVÁNÍ

- Teplota materiálu a zpracování musí být minimálně 18-25 °C. Teplota formy musí být minimálně 40-60 °C.
- Před použitím složku A pečlivě promíchejte.
- Ke zpracování je potřeba použít dvou komponentní dávkovací a směšovací stroj.
- Stroj musí vyhovovat reaktivitě materiálu a objemu odlévaných částí. Doporučujeme staticko – dynamický nebo dynamický směšovač.
- V nádobě na složku A musí být míchadlo. Dále nádoby pro obě komponenty musí mít vyhřívání.
- U obou nádob je nutné zajistit těsnost proti vniknutí vlhkosti, např. instalací filtru se silikagelem.
- Doporučené separátory jsou Sika® Liquid Wax-852 nebo Sika® Liquid Spray-872. Více informací najdete na produktových TL.
- Pracujte za sucha, povrch formy musí být suchý (obsah vlhkosti dřeva <7%).
- Zvýšením teploty formy se zkrátí doba vyformování.
- Další dodatečné tepelné zpracování zlepšuje konečné mechanické vlastnosti.
- Způsob dodatečného tepleného zpracování musí vzít v úvahu geometrii a váhu dílu.
- Lepidlo Adekit A310 je doporučované na slepování pryskyřice s jinými materiály jako např. termoplasty, ocel atd.
- Před nanesení barvy je potřeba díl obrousit nebo opískovat. Doporučujeme použít polyuretanové barvy.
- Před opravou slepovaný povrch odmastěte technickým lihem, acetonem nebo tekutým mýdlem.

PODMÍNKY SKLADOVÁNÍ

Trvanlivost	<ul style="list-style-type: none">▪ Polyol (A), RIM 975 12 měsíců▪ Izokyanát (B), RIM 900 12 měsíců
Teplota skladování	<ul style="list-style-type: none">▪ Polyol (A), RIM 975 15-25 °C▪ Izokyanát (B), RIM 900 15-25 °C
Krystalizace	<ul style="list-style-type: none">▪ Po delší době skladování při nízkých teplotách může u složky B dojít ke krystalizaci.▪ Toto snadno odstraníte ohřevem po potřebný čas na max 40-60 °C.▪ Před použitím nechte schladit na požadovanou pracovní teplotu.
Balení po otevření	<ul style="list-style-type: none">▪ Ihned po použití musí být nádoby pečlivě uzavřeny, aby se zabránilo vniknutí vlhkosti.▪ Zbýlý materiál zpracujte co nejdříve.

DALŠÍ INFORMACE

Informace zde uvedené slouží jen jako všeobecný návod. Poradenství ohledně konkrétního použití je na vyžádání u Technického oddělení Sika Advanced Resins. Kopie následujících tiskovin jsou k dispozici na vyžádání: Bezpečnostní listy.

ZÁKLADNÍ HODNOTY

Všechna technická data, uvedená v tomto dokumentu, vycházejí z laboratorních testů. Skutečně naměřené hodnoty se mohou lišit vlivem okolností, které jsou mimo naši kontrolu.

INFORMACE O ZDRAVÍ A BEZPEČNOSTI

Informace, týkající se přepravy, manipulace, skladování a likvidace chemických produktů, uživatel nalezne v aktuálním Bezpečnostním listu, který obsahuje fyzikální, ekologické, toxikologické a ostatní bezpečnostní údaje.

PRÁVNÍ INFORMACE

Tyto informace a zejména doporučení, týkající se aplikace a konečného použití Sika produktů, jsou poskytovány v dobré víře na základě současných znalostí firmy Sika a zkušeností s produkty za předpokladu správného skladování, manipulace a použití za normálních podmínek v souladu s doporučeními společnosti Sika. V praxi jsou rozdíly v materiálu, substancích a aktuálních podmínkách práce takové, že nelze vyvozovat žádnou záruku z hlediska prodejnosti nebo vhodnosti k určitému účelu, ani žádnou zodpovědnost vzniklou z jakéhokoliv právního vztahu, který by bylo možné odvodit z těchto informací, z písemných doporučení nebo jakékoliv poskytnuté rady. Uživatel produktu musí odzkoušet vhodnost produktu na zamýšlené použití a účel. Sika si vyhrazuje právo změnit vlastností svých produktů. Musí být zohledněna vlastnická práva třetí strany. Všechny objednávky jsou akceptovatelné v souladu se současnými obchodními a dodacími podmínkami. Uživatelé musí vždy pracovat dle nejaktuálnějšího vydání technického listu daného produktu, jehož kopii obdrží na vyžádání.

Kontakt:

Zodpovědnost za TL pro ČR – dodavatel produktů a poskytovatel poradenství:



Transtech Tooling, s.r.o.
Vintrovna 389/1
664 41 Popůvky u Brna
Tel: (+ 420) 545 321 258
E-Mail: obchod@tooling.cz
Web: www.tooling.cz

SIKA DEUTSCHLAND GMBH
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach - GERMANY
Phone: +49 7125 940 492
Fax: +49 7125 940 401
Website: www.sikaadvancedresins.de

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA S.R.O.
Tovarenská 49
953 01 Zlaté Moravce - SLOVAKIA
Phone: +421 37 6422 526
Fax: +421 376 42 25 27
Website: www.sikaadvancedresins.sk