



ФОРМОВОЧНЫЙ ПУ КОМПАУНД серии **ЛЕПТА®108**

ЛЕПТА®108 – двухкомпонентный заливочный полиуретановый компаунд для изготовления форм с высокими физическими свойствами и характеристиками, наиболее подходящие для литья бетона и гипса.

ЛЕПТА®108 используется для различного производства, включая изготовление искусственного камня, форм для изготовления скульптур и архитектурных элементов из гипса и бетона и т.п. Он удовлетворяет жёстким требованиям к материалам, предназначенным для работы в непосредственном длительном контакте с бетоном, гипсом и другими подобными материалами.

Мы выпускаем два вида формовочных ПУ: **наполненные и не наполненные**, с разными твердостями по ШОРУ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Марка	Твердость по Шору А	Соотношение (по весу)	Цвет	Время потери тяжуч. мин.	Время жизни, мин.	Время отвержд. час	Плотность г/см ³	Вязкость сПз	Удлинение при разрыве, %	Предел прочности на разрыв, МПа	Усадка, %
Лепта-108-30	30-35	1 А : 0,3 В	синий или серый	20-30	60-180	24	1,25	3000-3500	400-600	2,0-3,0	менее 0,01
Лепта-108-40	40-45	1 А : 0,4 В	зеленый или бежевый	20-30	60-180	24	1,25	3000-3500	300-500	2,5-3,0	
Лепта-108 СХ-40	45-45	1 А : 1 В	бежевый	30-40	45-90	16-24	1,05±0,02	1800-2200	1000	5,5-8,0	менее 0,2
Лепта-108 СХ-50	50-55	1 А : 1 В	бежевый	30-40	45-90	16-24	1,07±0,02	1800-2200	1000	5,5-8,0	
Лепта-108 СХ-60	60-65	1 А : 1 В	бежевый	30-40	45-90	16-24	1,07±0,02	2000-2500	1000	6,0-8,0	

Указанные значения показателей получены после 5 дней при комнатной температуре (23°C)

Подготовка.

Перед нанесением компаунда подготовьте поверхность мастер-модели, очистите ее от пыли и посторонних включений и просушите. Тщательно, особенно в углах и выемках обработайте мастер-модель разделительным составом, (рекомендуется воск растворить в уайт-спирите) нанеся несколько слоев (обычно 2) с промежуточной сушкой между слоями в течение 20-30 минут.

Перед смешением, тщательно перемешайте компоненты. Отмерьте необходимое количество компонентов (точное **весовое** соотношение указанное в таблице) компонентов позволяет достичь равномерного и полного отверждения компаунда.

Пасту и отвердитель следует смешивать вручную шпателем или низкооборотной мешалкой (от краев к середине) до получения однородной массы.

ВНИМАНИЕ: Перемешивание дрелью с оборотами более 1 об./сек. приведет к значительному увеличению пузырей и пористости материала. Перемешивать 2 компонента необходимо неторопливо, но тщательно.

Полученная масса наносится заливкой либо послойно кистью или шпателем. Послойное нанесение необходимо для обеспечения самостоятельного выхода, захваченных в процессе смешивания, пузырьков воздуха. Выполните проглаживание шпателем для удаления пузырьков воздуха. Порции при послойном нанесении следует готовить отдельно, после нанесения предыдущего слоя.

При заливке формы:

Для устранения «пузырей» применять только ручной замес компонентов шпателем, с перемешиванием до образования равномерной пасты без сгустков. Мягкой кисточкой нанести первый слой на мастер-модель. Затем тонкой струйкой в одну точку залить форму.

После заливки нужно удалить со всей формы пузырьки. Для этого плавно погружают шпатель на максимальную глубину в форму, но не касаются мастер модели и резко его выдергивают и так проходят всю поверхность. Затем после отстоя формы в течение 5-10 минут, проглаживанием поверхности формы удаляются видимые пузырьки. Чередую эти действия можно максимально удалить воздух. Для наполненных ПУ применение вакуумной камеры без одновременного перемеса не рекомендуется, это приводит к нарастанию вязкости смеси.

В течении 20-25 минут при температуре +22 С смесь остаётся текучая, далее происходит нарастание вязкости до гелеобразного состояния, но сам компаунд не теряет своей жизнеспособности и при необходимости уже не текучую композицию можно наносить на наклонные и вертикальные поверхности.

Дополнительные рекомендации.

Полное отверждение (вулканизация) компаунда наступает через 24 часа. Желательно снимать и использовать форму не раньше этих 24 часов. Полный набор физ-механических свойств достигается через 72 часа. Полученная форма может эксплуатироваться при рабочих температурах +80°C кратковременно до +120°C.

В незавулканизованном состоянии смывается водой с мылом.

Для того чтобы форма дольше работала, рекомендуем периодически перед заливкой бетона и гипса смазывать форму разделительной смазкой Типром 90.

Безопасность.

Используйте компаунд при хорошей вентиляции помещения. Контакт с кожей и глазами может вызвать раздражение. Промойте глаза водой в течение 15 минут и немедленно обратитесь за медицинской помощью. Смойте с кожи водой с мылом. Преполимеры содержат ничтожное количество TDI, который при проглатывании должен рассматриваться как канцерогенное вещество.

Когда смешиваете компаунд, следуйте мерам предосторожности работы с изоцианатами. Носите защитные очки, резиновые перчатки, длинные рукава, чтобы минимизировать риск контакта с кожей. Недопустим контакт с питьевой водой! При работе с компаундом применять средства защиты согласно ГОСТ 12.4.011-87.

Важная информация

В отличие от силиконовых компаундов, увеличение дозировки отвердителя не приводит к ускорению вулканизации материала.

В полиуретановой системе компаунда Лепта 108 носителями полимерных структур являются как основная паста, так и отвердитель, и только **точное весовое** соотношение компонентов позволяет достичь равномерного и полного отверждения компаунда. Ускорение вулканизации может быть достигнуто нагревом готовой смеси после её нанесения на мастер-модель до 50-60°C, но не более.

Остаточная липкость завулканизованного материала на поверхности обуславливается частичным «выпотеванием» отвердителя (при плохом перемешивании компонентов) и исчезает после протирания изопропиловым спиртом, денатуратом, либо другим летучим растворителем.

Хранение.

Материалы должны храниться плотно закрытыми при комнатной температуре (23°C) в помещении с небольшой влажностью. При заморозке материала, перед использованием его необходимо выдержать при комнатной температуре не менее суток.