

Wasa Compound GmbH & Co. KG, 98617 Нойбрунн, Германия

Жидкий полиуретан для креативного бетонного производства

Репринтное
издание
CPI 4/2020

Сегодня многие бетонщики, выпускающие неординарные уникальные и мелкосерийные изделия, сталкиваются с проблемой изготовления форм с помощью простых средств. Решение этой проблемы – новая надежная система Wasa Pur для собственного производства матриц или простых литевых форм.

Wasa Pur – это специально разработанная двухкомпонентная литевая смола. Благодаря низкой вязкости обоих компонентов и увеличенной жизнеспособности (не менее 30 минут) масса легко обрабатывается при литье в



Смола Wasa Pur доступна в четырех классах твердости: твердый, стандарт, средний и мягкий

Технические характеристики смолы Wasa Pur

Серия	Продукт	Твердость по Шору	Размеры контейнера			Пропорции смешивания A : B	Срок жизнеспособности (минимум)	Вязкость при 20°C (сП)		Вязкость системы (при 20°C)
			Размеры	A	B			A1	B1	
PUR 19 -Series-	WASA PUR 85-1901 A+B	A85 Твердый	S	7,5 кг	2,4 кг	100 : 32	60	A1	2.450	1,12
			M	25 кг	8 кг				B1	
			L	200 кг	225 кг			A2		
			XL	1.000 кг	225 кг				B2	
	WASA PUR 65-1901 A+B	A65 Стандарт	S	7,5 кг	1,65 кг	100 : 22	55	A2		2.700
			M	25 кг	5,5 кг				B2	500
			L	200 кг	225 кг			A3		750
			XL	1.000 кг	225 кг				B3	6.000
PUR 20 -Series-	WASA PUR 45-2001 A+B	A45 Средний	S	7,5 кг	7,5 кг	100 : 100	30	A3		750
			M	25 кг	25 кг				B3	6.000
			L	200 кг	200 кг			A4		200
			XL	1.000 кг	1.000 кг				B4	8.000
	WASA PUR 30-2001 A+B	A30 Мягкий	S	7,5 кг	10 кг	70 : 100	30	A4		200
			M	25 кг	30 кг				B4	8.000
			L	200 кг	200 кг			A4		200
			XL	1.000 кг	1.000 кг				B4	8.000

открытую форму. Чтобы обеспечить максимально возможную область применения, полиуретановая система теперь доступна в четырех классах твердости: твердый, стандарт, средний и мягкий.

Преимущества полиуретановой системы:

- Легкое перемешивание и гомогенизация обоих компонентов
- Быстрое удаление воздуха и растекание литевой массы
- Совместимая испытанная разделительная смазка для изготовления моделей и бетонных блоков
- Детальное изображение шаблона
- Стабильная окраска конечной продукции
- Не содержит пластификаторов и ртути
- Отвечает всем требованиям Европейского химического регламента REACH.

Переработка полиуретановых литевых смол

Полиуретановые литевые смолы перерабатываются при температуре от 18 до 25°C. Перед использованием, особенно после длительного хранения, компоненты необходимо тщательно гомогенизировать путем интенсивного перемешивания.



Доступные размеры контейнера: от 7,5 до 1000 кг, индивидуальное количество смолы под заказ

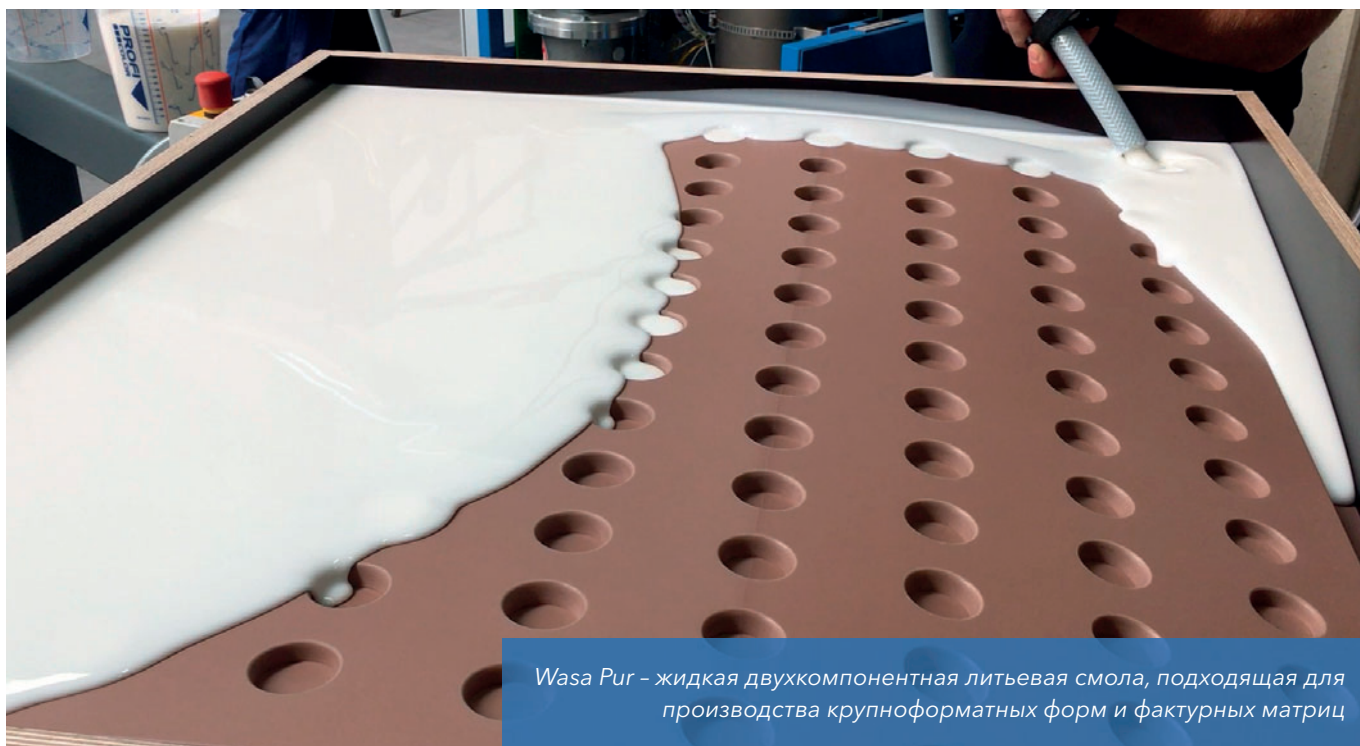
Для минимизации воздухововлечения во время процесса перемешивания литевой массы рекомендуется использовать специально разработанный смеситель. Важно убедиться, что для каждого компонента используется отдельный смеситель или что смеситель тщательно очищается после каждого использования, в противном случае налипшие компоненты могут вступить в химическую реакцию друг с другом. Для очистки смесителя лучше всего использовать ацетон. После удаления воздуха из отдельных компонентов можно приступить к перемешиванию смолы и отвердителя в указанном соотношении. Для обеспечения предписанных пропорций перемешивания весы должны иметь точность измерения не менее одного грамма. Желательно начать с компонента, который имеет большую массовую долю в смеси, а затем добавить второй компонент. Также следует использовать по возможности целые числа дозровок во избежание ошибок в расчетах. Рекомендуется выбирать общую дозировку 122 г, 244 г или кратное количество согласно предписанному соотношению компонентов (A/B). Здесь также важно обеспечить тщательное перемешивание с минимальным количеством

воздуха. Затем смесь выливают во второй контейнер для удаления оставшихся воздушных пузырьков.

Чтобы чувствительные к влаге материалы не реагировали с влагой в воздухе, сразу после забора необходимого количества массы контейнеры необходимо снова герметично закрыть. Переработка выполняется в сухих условиях с использованием сухих поверхностей форм. При попадании влаги материал вспенивается. Этот эффект полезен при переработке клея, однако нежелателен при изготовлении форм.

Разделительная смазка

В качестве разделительной смазки можно использовать силиконовый спрей (готовый к использованию в банках) или воск (в канистрах). Здесь важно полностью покрыть модель разделительным составом. При первом применении модели разделительную смазку следует нанести несколько раз для насыщения впитывающих материалов модели. Воск можно наносить с помощью так называемых безвоздушных устройств для минимизации получаемого



Wasa Pur – жидкая двухкомпонентная литьевая смола, подходящая для производства крупноформатных форм и фактурных матриц



Форма с фактурой для завершающей очереди строительства железнодорожной станции «Bond Street» в Лондоне

избыточного распыления и остатков разделительной смазки. Если образуется дополнительный слой разделительного средства, его можно стереть безворсовой тканью. После нанесения финишного слоя смазки литьевую модель следует тщательно обсушить воздухом.

Примеры использования

Благодаря своей низкой вязкости и большому сроку действия жидкие полиуретаны серии Wasa Pur особенно подходят для производства крупноформатных форм. Полиуретаны, специально разработанные для промышленности бетонных блоков, используются для изготовления форм для производства малых и крупных серий изделий садово-ландшафтного дизайна и в промышленности сборного железобетона. В силу низкой плотности системы – 1,12 кг/л – пользователь получает больше объема по сравнению со стандартной конкурирующей продукцией. ■

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

WASA®

WASA Compound GmbH & Co. KG
 Meininger Straße 9
 98617 Neubrunn, Germany
 T +49 36947 5670
 F +49 36947 56721
wetcast@wasa-technologies.com
www.wasa-technologies.com