



ИНСТРУКЦИЯ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ШТУЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕЗИНОВОЙ КРОШКИ И СВЯЗУЮЩЕГО АДВ-65 МЕТОДОМ ХОЛОДНОГО И ГОРЯЧЕГО ПРЕССОВАНИЯ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ

Подготовка к работе

В качестве полиуретанового связующего для производства изделий методом прессования используется полиуретановый олигомер марки АДВ-65.

Для изготовления изделий рекомендуется использовать резиновую крошку фракции 3-5 мм. Наличие пыли, остатков корда, текстильных включений нежелательно, так как это приводит к снижению прочности готовых изделий.

При изготовлении резиновых изделий в бетономешалке, любой емкости, снабженной мешалкой, либо вручную, с помощью дрели готовится смесь следующего состава:

Крошка резиновая	– 90%
Связующее АДВ-65	– 9,55%
Катализатор	– 0,15-0,25%
Вода	– 0,25%

Например, для изготовления коврика весом 10 кг, соотношение компонентов будет следующим:

Крошка резиновая	– 9 кг
Связующее АДВ-65	– 0,955 кг
Катализатор	– 20 г
Вода	– 25 г

Рекомендуется следующий порядок приготовления смеси: сначала перемешивают резиновую крошку и воду, затем добавляют связующее и катализатор.

Важно! Перемешивание должно обеспечить равномерное и полное смачивание резиновой крошки связующим, катализатором и водой.

Технология изготовления изделий

Масса выкладывается в смазанную антиадгезивом форму. Формование осуществляется в течение 10-15 минут при температуре 20°C.

В случае горячего прессования загрузка полученной смеси производится в обогреваемые формы (температура форм от 80°C до 130°C) с последующим отверждением смеси в формах под давлением.

Усилие прессования определяет плотность готового изделия и выбирается самим изготовителем, исходя из требований к свойствам готового изделия.

Время отверждения зависит от количества введенного катализатора, температуры формы и массы изделия, и определяется опытным путем в каждом конкретном случае.

Промывка оборудования и инструментов

После работы все оборудование и инструмент, используемые при работе с АДВ-65, должны быть очищены до основного отверждения. Грубую очистку от остатков АДВ-65 производят ножом, скребком и т.п., после чего оборудование и инструмент протирают и промывают растворителями: ацетоном, разбавителями 646 и 647, ксилолом, толуолом.

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И ХРАНЕНИЯ

Связующее должно храниться в герметично закрывающейся полиэтиленовой или металлической таре и транспортироваться в крытых транспортных средствах при температуре окружающей среды.

Гарантийный срок хранения в оригинальной упаковке – 6 месяцев с момента изготовления. Если по истечении гарантийного срока хранения технологическая проба связующего соответствует норме, его можно использовать и далее.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

АДВ-65 относят к веществам 4 класса опасности (по ГОСТ 12.1.007). Может вызывать раздражение глаз и верхних дыхательных путей.

Работу необходимо проводить в помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией, в спецодежде. При попадании в глаза – немедленно промыть большим количеством воды и обратиться к врачу. При попадании на кожу – убрать ватным или хлопчатобумажным тампоном и промыть чистой водой с мылом. При попадании в желудок – немедленно обратиться к врачу. Промыть рот водой, рвоту не стимулировать.

В случае разлива – засыпать пролитое вещество влажным песком, землей, опилками, оставить на 1 час, собрать в отдельную емкость и отправить на полигон по утилизации промышленных отходов.

Б. Нижегородская ул., 77, г. Владимир, 600000

тел: +7 (4922) 47-55-55, 47-52-22

+7 (4922) 47-54-67

— отдел продаж

— отдел эластомеров

www.adhesiv.ru, e-mail: adv-sales@adhesiv.ru

