

## BCC Resins BC 8007-2

Polyurethane

BCC Products Inc.

### Описание материалов:

BCC Lik-Wood/Slo is a low viscosity, quick setting, easy to use casting material. A model or tool cast from Lik-Wood/Slo will weigh 60% less than other filled urethane systems. Within 1 to 3 hours after mixing and pouring, Lik-Wood/Slo is ready to be carved, sanded, filed, tapped, etc.. Its amazing wood-like characteristics make it ideal for light-weight backing of laminates and/or surface coats. Perfect for fast take offs, cores, engineering changes, temporary molds, patterns, models, prototypes, and bases for die models.

#### Handling Properties:

BCC's Lik-Wood/Slo is a quick-setting, two part casting system which requires careful preparation prior to mixing parts A and B. Because Lik-Wood/Slo contains components having very low density there will be some separation at the surface of the material in its container. Using a paint shaker, jiffy mixer, or mixing spatula, re-suspension of the ingredients is easily accomplished. Precaution should be taken to prevent any moisture contamination from containers or utensils. It is recommended that the work area be well ventilated and normal cleanliness and safety rules be observed. Avoid prolonged exposure to vapors and contact with skin.

#### Preparation of Mold Surface:

Clean the surface from dust and possible presence of moisture. Apply BC 87 Parting Agent and polish to a uniform high gloss finish (usually 2-3 coats are recommended). For wood surfaces, 2-3 coats of a high quality sanding sealer is necessary. For plaster surfaces, seal with PVC sealer to ensure complete absence of moisture. For both wood and plaster surfaces, follow with 2-3 coats of 87 Parting Agent.

#### Mixing and Pouring:

Pour weighed or measured amounts of Part A & B into a separate dry container by pouring Part A into Part B. Mix with a spatula or mechanical stirrer for 30-40 seconds for quart size batches or 40-50 seconds for gallon batches while avoiding air entrapment. Immediately pour mixed resin uninterrupted from a convenient height above the mold cavity to resist air bubble entrapment. Clean your mixing tools by rinsing in an alcohol type solvent. Larger masses (2 feet or more) may be built up with successive pours. Castings may be demolded within 30-60 minutes but should be properly supported while "green". Under normal conditions, maximum hardness or cure will be achieved in 12-18 hours.

Главная Информация			
Характеристики	Прочный		
	Быстрое лечение		
	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая прочность		
	Низкая вязкость		
	Обработываемый		
Используется	Моделирующий материал		
	Формы/штампы/инструменты		
Внешний вид	Сосна		
Формы	Жидкость		
Метод обработки	Литье		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.658	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	0.664	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D1505
Формовочная усадка-Поток	0.10	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	65		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	14.9	МПа	ASTM D638
Флекторный модуль	1160	МПа	ASTM D790
Flexural Strength	23.4	МПа	ASTM D790
Прочность на сжатие	22.0	МПа	ASTM D695
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	65.0	°C	ASTM D648
Термокомплект	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Компоненты термокомплекта			
Hardener	Mix Ratio by Weight: 1.0, Mix Ratio by Volume: 1.0		
Resin	Mix Ratio by Weight: 1.0, Mix Ratio by Volume: 1.0		
Срок службы горшка (24°C)	8.0 to 10	min	
Терморегулирующая вязкость	1640	сР	ASTM D2393
Время демолд (24°C)	60 to 180	min	

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

