

BCC Resins BC 8010

Алюминий

Polyurethane

BCC Products Inc.

Описание материалов:

For several years BCC customers have requested a truly metal-like, fast setting urethane reproduction plastic that exhibits many of the desirable qualities of familiar BC 8002 Kwik-Kast. Introducing BC 8010 Metal-Kast, the result of extensive research and development aimed to achieve what you said you wanted in a machinable tooling plastic. Ideal for low temperature vacuum form tools, prototypes, models, display parts, patterns, keller aids and bulk back fill.

Handling Properties:

BCC's Metal-Kast is a fast-setting, two part casting system which requires carefull preparation prior to mixing parts A and B. Because Metal-Kast contains components of high density there will be some seperation at the bottom of each 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 plaster or wood surfaces seal with PVC sealer to ensure complete absence of moisture followed by 2-3 coats of 87 Parting Agent.

Mixing and Pouring:

Although not necessary, best results are obtained by evacuation of each component under 29 inches of vacuum which removes entrapped air prior to blending the two components. 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. 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 60-90 minutes but should be properly supported while "green". Under normal conditions, maximum hardness or cure will be achieved in 12-18 hours.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Алюминий		
Характеристики	Быстрое лечение		
	Обработываемый		
	Теплопроводящий		
Используется	Моделирующий материал		
	Прототипирование		
Внешний вид	Алюминий		
Формы	Жидкость		
Метод обработки	Литье		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.60	g/cm ³	ASTM D792
--	1.61	g/cm ³	ASTM D1505
Формовочная усадка-Поток	0.10	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	85		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на сжатие	67.2	МПа	ASTM D695
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	81.7	°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)	5.0 to 6.0	min	
Терморегулирующая вязкость	2650	cP	ASTM D2393
Время демолд (24°C)	480 to 720	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



WeChat