



SCHEDA TECNICA

ESPAK SOFT

schiuma poliuretana morbida

ESPAK SOFT: bicomponente poliuretano liquido, esente da FREON, che permette di ottenere un espanso morbido in cellula chiusa a freddo e senza l'ausilio d'impianti, con densità di circa 55 Kg/m³ in schiumata libera¹.

L'aumento di volume è di circa 12-14 volte in schiumata libera.

La densità dell'espanso può essere aumentata se la schiumatura avviene in uno stampo chiuso, in base alla quantità di prodotto usato.

L'espanso è di tipo pellante: nella superficie esterna si forma una pellicola semi lucida compatta che ricopre le cellule.

ATTENZIONE: anche se ESPAK SOFT è un prodotto a cellula chiusa si possono misurare assorbimenti d'acqua fino al 20 % del peso dell'espanso. Ciò è dovuto alla rottura delle cellule prossime alla superficie esterna, soprattutto quelle della superficie nella direzione d'espansione.

Caratteristiche tecniche dei componenti

	Componente A	Componente B
Viscosità a 25°C (mPa·s)	1300 ± 130	200 ± 50
Densità a 25°C (Kg/lt)	1,03 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Temperatura ottimale stoccaggio (°C)	18 - 25	18 - 25

Dati di lavorazione

Rapporto A/B peso: 100/50.
Pot life (25°C): 15 – 20 sec.
Tempo di filo (25°C): 30 – 35 sec.
Inizio schiumatura 40 sec.
Sformatura (25°C): 5 -10 minuti

Settori d'impiego

ESPAK SOFT è particolarmente indicato per la realizzazione di manufatti leggeri e morbidi, come elementi scenografici, articoli tecnici, articoli sportivi, calchi anatomici per costruzione di scarponi da sci e scarpe da pattinaggio personalizzate. bambole, pupazzi.

¹ Misurata in contenitore cilindrico aperto graduato, ø=11,5 cm, h=11 cm

Consigli di lavorazione

Dosare i componenti in peso, in due contenitori separati e successivamente unirli (anche nel contenitore di uno dei due). Mescolare velocemente ed energicamente per qualche secondo fino ad ottenere una miscela cremosa di colore omogeneo e colare subito nello stampo.

Attenzione: il prodotto inizia ad espandere dopo appena 20 secondi!

Il sistema più pratico è colare in stampi di gomma siliconica (antiaderente), ma si possono usare stampi rigidi (più idonei per colate a cellula chiusa) previo utilizzo di un distaccante.

Usando stampi a cielo aperto, la schiuma eccedente, ad indurimento completo, va tagliata. Negli stampi a cellula chiusa, che consentono di ottenere pezzi a tutto tondo, la schiuma risulta più omogenea con una pelle ben definita e una migliore riproduzione dei dettagli.

Per la schiumatura in stampi con macchine dosatrici, richiedere la versione accelerata, che consente tempi di formatura più brevi.