

## SINTAFOAM HD e HDF

RESINE POLIURETANICHE DA STAMPAGGIO

Versioni meccanicamente migliori del SINTAFOAM, dotate però di minore plasticità, SINTAFOAM HD e SINTAFOAM HDF sono due prodotti liquidi bicomponenti poliuretanicici che permettono di ottenere prodotti finali compatti e rigidi, con ottima resistenza all'urto. I pezzi risultano di colore avorio con una compattezza simile a quella dell'ABS e possono poi essere verniciati ed incollati.

Dotati di buona fluidità e scorrevolezza, riescono a penetrare benissimo tutte le cavità e riprodurre fedelmente ogni minimo dettaglio dello stampo.

Non emanano forti odori e sono di facile utilizzo.

La differenza tra i HD e HDF sta nella plasticità: HD è il prodotto meccanicamente migliore di HDF che al contrario è meno rigido.

### Caratteristiche tecniche dei componenti

	Componente A	Componente B
Viscosità a 25°C (mPa · s)	100 ± 10	200 ± 10
Densità a 25°C (Kg/lt)	1,02 ± 0,01	1,23 ± 0,01
Temperatura ottimale stoccaggio (°C)	18 - 25	18 - 25

### Dati di lavorazione

Rapporto A/B in volume:	100/50
Pot life (massa 50 gr a 25°C):	110-120 sec.
Tempo di filo (massa 50 gr a 25°C):	140-150 sec.
Tempo di fine (massa 50 gr a 25°C):	240-300 sec.

### Settori d'impiego

SINTAFOAM HD e HDF trovano largo impiego nel settore della prototipazione rapida, del modellismo statico, negli inglobamenti e nella riproduzione a freddo di parti in plastica o del finto legno.

Possono essere caricati con inerti per aumentare il volume della massa e ridurre il costo.

Se caricati con polvere di vetro o microfibre in carbonio, l'HDT (heat deflection temperature – temperatura di distorsione al calore) può innalzarsi notevolmente: dai comuni 65°C, per spessori di 3 mm, si può passare anche a circa 85°C se caricati con 10% con MICROGRAF HT (microfibre di carbonio – peso/peso di componente A).

## Consigli di lavorazione

Dosare i componenti 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.

Il sistema più pratico è colare in stampi di gomma siliconica (antiaderente); se la colata è fatta in uno stampo rigido, si rende necessario l'uso di un distaccante.

Se contaminato con acqua, tende ad espandere per reazione acqua-isocianato e formazione di CO<sub>2</sub>: tenere i contenitori ben chiusi, colare in stampi asciutti e non aggiungere di paste coloranti non specifiche.