

MM730FG

10:1 adičně vytvrzující promovací pryž pro použití v potravinářství

Úvod	Vlastnosti	Testovací metoda	Hodnota
MM730FG je tekutý, dvousložkový adičně vytvrzující silikonový elastomer. Po smíchání složek A a B ve správném poměru dojde při teplotách okolního vzduchu k vytvrzení během 24 hodin. Rychlost vytvrzení může být urychlena teplem. Vytvrzená pryž vykazuje vynikající fyzické i elektrické vlastnosti.	Nevytvrzený výrobek		Viscous liquid
Klíčové vlastnosti	Vzhled		běžová
<ul style="list-style-type: none"> FDA CFR 177.2600 vyhovující mastným a vodním potravinám Schválení EC 1935/2004 a EC 10/2011 Velmi nízké smrštění Vysoká rozměrová stabilita 	Barva část A		bílá
Informace o použití a vytvrzování	Barva část B		adiční
DŮLEŽITÉ:	Typ vytvrzování		4 hod.
Část "A" produktu obsahuje platinový katalyzátor; proto je potřeba věnovat velkou pozornost při použití automatického dávkovacího zařízení. Zajistěte, aby dávkovací zařízení nebylo kontaminováno zbytky kaučuku obsahujících hydrid, protože by došlo k vytvrzení. Pokud máte pochybnosti, doporučujeme důkladně očistit přístroj vhodným uhlovodíkovým rozpouštědlem nebo silikonovou kapalinou.	Čas odformování - hod.		24 hod.
Míchání	Max. doba vytvrzení při 25 °C		30 min.
Přidávejte požadované množství dílů "A" a "B" dle hmotnosti v uvedeném poměru, do plastové nebo kovové nádoby o 3x větším objemu, a míchejte, dokud se materiál barevně nesjednotí. Pro dosažení nejlepších výsledků doporučujeme odplynění. Průběžné odvzdušnění je prevencí přetečení během této operace. V případě automatického dávkování statickou směšovací hlavou je nutno obě složky před zpracováním odvzdušnit. Doporučené podmínky vakua jsou 30-50 mbar s přestávkami po dobu 5-10 minut. Nanášejte směs pomocí gravitace nebo tlakovým vstříkáváním.	Max. doba vytvrzení při 100 °C		10:1
Inhibice vytvrzování	Poměr míchání		60 min.
Při manipulaci a míchání všech silikonových elastomerových systémů s adičním vytvrzením je třeba věnovat velkou pozornost tomu, aby všechny pracovní nástroje (nádoby a špachtle) byly čisté a vyrobeny z materiálů, které nezasahují do vytvrzovacího mechanismu. Vytvrzení pryže může být inhibováno přítomností sloučenin dusíku, síry, fosforu a arsenu; organických katalyzátorů a PVC stabilizátorů; katalyzátorů epoxidové pryskyřice a dokonce i kontaktem s materiály obsahujícími některé z těchto látek, např. tvarovací jíly, vulkanizované kaučuky, silikonové kondenzační kaučuky, cibule a česnek.	Doba zpracovatelnosti - min.		17000 mPas
Podmínky vytvrzování	Viskozita (A) mPas	Brookfield	2000 mPas
Následující tabulka zobrazuje rychlost vytvrzování při různých teplotách, doporučuje se míchání složek při teplotách mezi 15 a 25 °C, aby se zajistila dostatečná doba pro odvzdušnění a manipulaci. Doba zpracovatelnosti může být prodloužena na několik hodin chlazením složek před mícháním.	Viskozita (B) mPas	Brookfield	15000 mPas
Bezpečnost a ochrana zdraví:	Viskozita smíšená mPas	Brookfield	
Bezpečnostní listy jsou k dispozici na vyžádání.	Vytvrzený výrobek		
Balení	After 7 days cure at 23° +/-2° C and 50+/-5% humidity		
: CHT pouzdřící hmoty jsou dostupné v různých obalech včetně kontejnerů. Pro více informací prosím kontaktujte naše obchodní oddělení.	CTE lineární ppm/°C		252 ppm/°C
Datum revize : 02/11/2017	CTE objemový ppm/°C		756 ppm/°C
Datum stahování : 04/09/2019	Barva		běžová
	Tvrdość Shore A	ASTM D 2240-95	30
	Prodloužení %	ISO 37	600 %
	FDA	CFR (21) 177.2600	ano
	Lineární smrštění %		0.08 %
	Max. provozní teplota	AFS_1540B	200 °C
	Min. provozní teplota		-50 °C
	Modul @ 100% kmen MPa		0.57 MPa
	Youngův modul Mpa		0.93 MPa
	Specifická hmotnost	BS ISO 2781	1.25
	Přetržení kN/m	BS ISO 34-1	27 kN/m
	Pevnost v tahu MPa	ISO 37	4.4 MPa
	Skladování		
	Max. skladovací teplota °C		30 °C
	Trvanlivost		12 měs.

The information and recommendations in this publication are to the best of our knowledge reliable. However, nothing herein is to be construed as warranty or representation. Users should make their own test to determine the applicability of such information or the suitability of any products for their own particular purposes. Statements concerning the user of the products described herein are not to be construed as recommending the infringement of any patent and no liability for infringement arising out of any such use is to be assumed. All values are typical and should not be accepted as a specification