

RIBERG VE 40

2-компонентная полиуретановая система
для изготовления ортопедических
пневматических изделий мебельного
назначения различной конфигурации

Предназначена для изготовления
полиуретана методом заливки
с помощью машин высокого
давления.



38-40

Плотность свободного
вспенивания, кг/м³

10

Время старта
при 20 °С, сек

65-75

Время геля
при 20 °С, сек

3-5

Время выдержки
в форме, мин

450-750

Компонент А

150-300

Компонент В

Вязкость при 20 °С, мПа·с

не менее 100

Содержание нелетучих веществ
для компонентов А и В, %

100:46

Соотношение смешивания
компонентов А: В, по массе

RIBERG VE 40 (компонент А)
смесь полиэфирполиолов,
содержащая катализатор
и функциональные добавки.

RIBERG В 4 (компонент В)
применяется совместно с
компонентом А в составе 2-х
компонентной
системы для получения
полиуретана.

**Гарантийный срок годности
компонентов системы**

12 месяцев*

**Продукт поставляется
в бочках**

220 кг

*для компонента "А" и "В" при условии хранения в сухом отапливаемом помещении в герметично закрытой оригинальной упаковке с даты изготовления. По истечении установленного срока годности компоненты системы подлежат проверке на соответствие требованиям техническим условиям и в случае подтверждения их пригодности могут быть использованы по назначению.

**Предохранять от замерзания, воздействия
прямых солнечных лучей.
Компоненты системы очень гигроскопичны!
Предохранять от контакта с влагой
и естественной влажностью воздуха!**

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ



Перевозка компонентов
системы осуществляется
только закрытым
транспортом.



Перевозку и хранение
компонентов системы
следует осуществлять при
температурах не ниже 0°C
(для компонента А), не
ниже +5 °С (компонента В)
и не выше + 30 °С.

РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

Для обеспечения оптимальной реакционной способности и вязкости компонентов перед переработкой необходимо довести температуру компонентов до уровня (25-30 °С). Реакционные параметры и плотность свободного вспенивания может варьироваться в зависимости от интенсивности перемешивания и температуры компонентов. Рекомендуемая температура формы 40 °С.
Время выдержки 3-5 минут.