



Применение и свойства

Сферопластики общетехнического назначения широко используют для изготовления оснастки и пуансонов, обрабатываемых в размер из заготовок сферопластика на станках с ЧПУ, для вакуумформования одноразовой посуды и упаковок, мастер и копир моделей штамповой оснастки, для ремонтных работ в строительстве и многих других общетехнических применений

Владисинт ЭДП («Мастер-доски») — ТУ 6-55-221-1314-93

Обрабатывается вручную или на деревообрабатывающем оборудовании. Материал не поглощает влагу, не изменяет размер и форму в течение 30-40 лет. Материал для мастер и копир моделей. Выпускается в виде досок размером 1500 x 100 x 50 (100) мм или заготовок требуемой формы.

Техническая консультация

Владисинт ЭДП	
Плотность, кг/м ³	650-800
Предел прочности при изгибе, МПа	20-25
Предел прочности при сжатии, МПа	25-35
Стрела прогиба, мм	3-6
Формоустойчивость, °С	80...90
Коэффициент линейного расширения, мм/мм.К	(60-65) x 10 ⁻⁶

Владисинт ЭКМ-100 — ТУ 6-55-221-1315-93

Клеевая двухкомпонентная мастика. Используется для склеивания материала Владисинт ЭДП, изготовления, ремонта и доводки модельной оснастки и мастер моделей. Отверждается на холоде, после отверждения легко шлифуется, обрабатывается вручную или механически.



Техническая консультация

Владисинт ЭКМ-100	
Плотность, кг/м ³	700-800
Предел прочности при изгибе, МПа	20
Предел прочности при сжатии, МПа	25
Коэффициент линейного расширения, мм/мм.К	(60-65) x 10

Владисинт ЭК-300 — ТУ 6-55-221-1394-95

Двухкомпонентный компаунд предназначен для изготовления технологической оснастки, для пропитки стеклоткани и получения стеклопластиковых негативов, кузовных элементов, бамперов, спойлеров, подкрылок, в том числе, облегченных с наполнением полимерными микросферами.

Техническая консультация

Владисинт ЭК-300	
Плотность, кг/м ³	—
Разрушающее напряжение при сжатии, МПа	80-90
Ударная вязкость, кДж/м ²	16
Время жизнеспособности, при 20-25 °С, мин.	30-45

Владисинт ЭКЛ-200 — ТУ 6-55-221-1316-93

Двухкомпонентная эпоксидная литевая композиция. Позволяет изготавливать негативы штамповой и технологической оснастки:

оснастки для термо-вакуумформовочных машин



оснастки для прессов с эластичной средой прессования (листовой прокат 0,8-1,5 мм).

форм для заливки изделий из ППУ

Внешний вид:

Двухкомпонентная эпоксидная литьевая композиция. Позволяет изготавливать негативы штамповой и технологической оснастки:

Компонент Б — отвердитель — вязкая жидкость темно-коричневого цвета различных оттенков.

Компонент А — пастообразная композиция серого или черного цвета на основе наполненной эпоксидной смолы.

Хранить: в сухом помещении при температуре (15-18)°С в герметично закрытой таре.

Высота заливочного слоя композиции не должна превышать 80-100мм. Изделия большой высоты заливаются послойно с определенной выдержкой между заливаемыми слоями.

Время гелеобразования «полезное» в объеме 300 мл при температуре (18-25)°С составляет приблизительно 1-1,5 часа.

Время извлечения модели из оснастки можно производить через 16-24 часа при ее отверждении в условиях помещения с температурой (18-25)°С с последующей термообработкой изделий при температуре (40-70)°С.

Техническая консультация

Композиция эпоксидная литьевая Владисинт ЭКЛ-200	
Плотность, кг/м ³	1480 — 1530
Модуль упругости при сжатии, МПа	4000 — 5200
Предел прочности при сжатии, МПа	140 — 150



Сферопластики общетехнического назначения

Твердость, Шор Д	80-90
Теплостойкость по ВИКА, °С	160-170
1кг	140-150
5кг	
Стойкость к истиранию	очень высокая
Усадка, %	0,1 — 0,3%
Соотношение компонентов А/Б, мас.ч.	100/15

По вопросам приобретения сферопластиков общетехнического назначения и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим Вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов