



PUR-SOFTFLEX Foam

Produktbezeichnungen

- PUR-SOFTFLEX Foam Weichschaum PSF 200 Komponente A und B

Produktbeschreibung

- Zweikomponenten Weichschaum-System
- Basis: Polyurethan
- Vielseitig einsetzbares Baukastensystem mit A-Komponente und B-Komponente
- Die Eigenschaften des Formteils können individuell angepasst werden durch
 - das Mischungsverhältnis von A- und B-Komponente
- Vereinfacht wird das System dadurch, dass alle Variationen bei Verwendung einer B- Komponente möglich sind.
- Es lassen sich Formteile mit unterschiedlichsten Eigenschaften herstellen:
 - unterschiedliche Rohdichten
 - verschiedene Shore-Härten

Einsatzgebiete

- Polsterteile unterschiedlichster Art mit hohen Ansprüchen an die mechanischen Eigenschaften
- und vieles mehr

Eigenschaften des geschäumten Fertigteils

- sehr gleichmäßige, feinzellige Struktur
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- sehr gutes Rückstellverhalten
- gute Abriebfestigkeit und hohe Dehnfähigkeit
- bestens geeignet zur Span abhebenden Weiterbearbeitung (Schleifen, Fräsen...)
- für geschlossene und offene Formen geeignet

Eigenschaften der flüssigen Rohstoffe

- lösungsmittelfrei
- leichte Verarbeitung mit minimalem technischen Aufwand
- kurze Topfzeit bis Reaktionseinsatz
- schnelle Blähwirkung mit schneller Durchhärtung
- relativ niedrige Kerntemperatur
- unter handwerklichen Bedingungen zu verarbeiten
- einfärbbar mit speziellen Flüssigpigmenten

Lagerung der flüssigen Rohstoffe

- Mindesthaltbarkeit: bei 18 °C bis 25 °C im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 6 Monate

- Achtung: Bei Temperaturen unter +10 °C kann die Komponente B teilweise auskristallisieren
- Beide Komponenten sind extrem feuchtigkeitsempfindlich und deshalb dicht verschlossen zu halten

Daten zur Verarbeitung

	Einheit	Wert
Verarbeitungstemperatur	°C	20 - 25
Vermischungsdauer	min:sec	00:30
Startzeit ab Mischbeginn (ca.)	min:sec	01:00
Reaktionsende ab Mischbeginn (ca.)	min:sec	03:00

- Als Standard Mischungsverhältnis gilt: A : B = 100 : 50 (2:1) Gewichtsanteile
- Das Mischungsverhältnis kann in den angegebenen Grenzen angepasst werden s. u. Diagramm
- Bei Anteilen von weniger als 50 Gewichtsanteilen B-Komponente wird der Formschaum weicher und schwerer. Die Rückstellfähigkeit wird träger.
- Bei Anteilen von mehr als 50 Gewichtsanteilen B-Komponente wird der Formschaum härter und leichter. Die Rückstellfähigkeit wird schneller.
- Zur Feinabstimmung können verschiedene A-Komponentenmengen vorgemischt und dann mit B-Komponentenmengen zur Reaktion gebracht werden.
- Wir empfehlen dringend, Vorversuche in identischen Formen mit verschiedenen Einstellungen im kleinen Maßstab durchzuführen, um die optimale Schaumqualität zu bestimmen (Milligrammmenge 1-10ml).

Auswahl der geeigneten Komponenten und Mischungsverhältnisse

Federnde Einstellungen mit unverzögerter Rückstellfähigkeit

Mischungsverhältnis A : B (Gew.-teile)			100:50 (2:1)	100:55	100:60
Produkt	Eigenschaft	Einheit			
PSF200	Rohdichte	kg/m ³	220	200	185
	Blähfaktor		4,8	5,3	5,7
	Shore-Härte	Kg/m ³	ca. 60	ca. 80	ca. 100

Weicher



Härter

Begriffe

- Mischungsverhältnis: Dosierung von A- und B-Komponente in Gewichtsanteilen (Volumenanteile führen wegen unterschiedlicher Dichten der Komponenten zu falschen Ergebnissen)
- Rohdichte: Masse des Formschaums im Verhältnis zum Volumen Blähfaktor:
Volumenzunahme des Formschaums gegenüber den flüssigen Ausgangskomponenten
- Shore A-Härte: gemessen im offenzelligen Schaumkern – Shore-Härten unter 10 ° sind nicht zuverlässig messbar. Die angegebenen Werte sind als ca.-Werte zu verstehen und dienen dem Vergleich.

Sollten Ihre Anforderungen mit diesem System nicht abgedeckt werden können, dann nehmen Sie bitte Kontakt mit uns auf.

Arbeitsablauf

- Vor Gebrauch beide Komponenten homogenisieren
- Arbeitsschutzkleidung (Silikonhandschuhe, Atemmaske, Augenschutz, etc.) anlegen
- Ansatzmenge ermitteln
- Die einzelnen Komponenten nacheinander in ein ausreichend großes Gefäß sorgfältig einwiegen beginnend mit Komponente B + ggf. Farbpigment flüssig + Komponente A
- im unmittelbaren Anschluss daran **intensiv** vermischen, Zeiten beachten und auf ausreichend großes Mischgefäß achten
- Mischung in die Form geben und ungestört reagieren lassen
- mechanische und thermische Belastung erst nach vollständiger Auskühlung des Schaumkörpers, die endgültige Härte wird erst nach ca. 24 Stunden erreicht.

Hinweise

- Je nach Material und Beschaffenheit der Form muss ein geeignetes Trennmittel verwendet werden.
- Der Kontakt mit Feuchtigkeit muss in jedem Fall auch in geringsten Konzentrationen vermieden werden, da Wasser die Reaktion enorm beeinflusst und zu unerwünschten Ergebnissen führt.
- Grundvoraussetzung für erfolgreiche und reproduzierbare Formteile sind gleichbleibende Umgebungsbedingungen wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Waage, Mischtechnik u.s.w.

Arbeitsschutz

- auf gute Belüftung des Arbeitsplatzes achten
- Schutzkleidung anlegen (Atemmaske, Silikonhandschuhe, Augenschutz, etc.)
- Einhaltung der gewerbehygienischen Schutzvorschriften der Berufsgenossenschaften für den Umgang mit Reaktionsharzen und deren Härtern. Weitere Informationen finden Sie in den jeweiligen Sicherheitsdatenblättern.

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund langjähriger Erfahrungen und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis.

Sie erfolgen unverbindlich und entbinden den Verarbeiter nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen. Ein vertragliches Rechtsverhältnis besteht dadurch nicht, auch nicht in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter.

Vertrieb Deutschland

Branche Spielwaren, Liverollenspiel (LARP) und Cosplay exklusiv über Darkcrypt-Production