

СУРЭЛ® ТФ-235

ТДИ-терминированный преполимер

ТУ 2294-007-13175942-2007



Техническая информация

Описание

СУРЭЛ ТФ-235 – преполимер на основе простого полиэфира и толуилеңдиизоцианата (ТДИ). Предназначен для производства высококачественных литьевых эластомеров горячего отверждения. При отверждении соответствующими диаминами дает эластомеры с твердостью по Шору 80А, 85А. Специальные системы отверждения позволяют формулировать эластомеры в диапазоне твердостей по Шору А от 65 до 85.

(Детальная информация по переработке преполимера изложена в техническом бюллетене «УРЕТАНОВЫЕ ПРЕПОЛИМЕРЫ СУРЭЛ® ТФ. СВОЙСТВА И ПРИМЕНЕНИЕ».)

Эластомеры отличаются гидролитической стабильностью, повышенной морозостойкостью, высоким сопротивлением истиранию. Преполимер предназначен для применения в горной промышленности для изготовления шламовых насосов, роторов и статоров флотационных машин, мешалок, сит, разделительных циклонов. Эластомер пригоден для изготовления колес роллеров и скейтбордов.

Свойства преполимера

Свойство	Значение
Внешний вид при 25 °С	Твердая белая масса. При температуре выше +30 °С – прозрачная жидкость
NCО, масс. %	3.5±0.2
Вязкость при 30 °С, Па·с	14±4
Плотность при 30 °С, кг/м ³	1020

Хранение и переработка

Преполимер необходимо хранить в плотно закрытом контейнере и предохранять от загрязнения влагой и другими посторонними примесями.

Преполимер является твердым при нормальных условиях, но переходит в жидкое состояние при температуре выше плюс 30 °С. Перед переработкой преполимер необходимо расплавить при температуре около плюс 50 °С, не допуская местного перегрева и тщательно перемешать. Свободный объем контейнера должен заполняться сухим воздухом или азотом после каждого вскрытия, пока весь преполимер не будет переработан. После вскрытия контейнера переработку преполимера необходимо завершить в кратчайшие сроки.

Условия переработки

Переработка преполимера в эластомерные изделия осуществляется путем отверждения в результате реакции изоцианатных групп с удлинителями цепи - соединениями полиаминного или полиольного типа. Свойства эластомера определяются выбором как преполимера, так и системы отверждения. Концентрация отвердителя также существенно влияет на свойства готовых изделий, что позволяет оптимизировать их для конкретных областей применения.

Невысокие вязкость и реактивность преполимера делают его чрезвычайно удобным в переработке как при ручном, так и при

Свойства эластомеров*

Параметр	Отвердитель	
	МОСА**	УРЕЛИНК-107
Твердость по Шору А	85	80
Напряжение при 100 % удлинении, МПа	5	5
Напряжение при 300 % удлинении, МПа	9	9
Предел прочности при растяжении, МПа	31	34
Относительное удлинение при разрыве, %	520	550
Сопротивление раздиру, кН/м	66	69
Относительная остаточная деформация сжатия, %	30	40
Плотность полимера при 23 °С, кг/м ³	1070	1060

* Данные только для общей информации. Они представляют собой типичные значения и не являются частью технических условий.

** аббревиатура **methylene-bis-ortho-chloroaniline** (англ.)

машинном смешении с отвердителем. Эти же свойства допускают применение множества методов формования изделий, включая различные типы литья в формы, а также распыление, растекание и т.п.

Для получения однородных изделий преполимер перед смешением с отвердителем необходимо дегазировать при 100 °С и абсолютном давлении (200-600) Па. Время дегазации зависит от количества и температуры преполимера, размера и формы сосуда, глубины вакуума и должно определяться экспериментально.

При отверждении ароматическими диаминами оптимальный баланс физических свойств эластомеров достигается при коэффициенте стехиометрии (мольное соотношение NH₂/NCO-групп) равном (0,9-1,0). Для изделий общего назначения рекомендуемый коэффициент стехиометрии – 0,95.

Дозировка отвердителя в зависимости от фактического содержания NCO-групп в преполимере рассчитывается по формуле:

$$M = \frac{\%NCO \cdot ЭВ \cdot K}{42.02},$$

где *M* – количество отвердителя, м.ч. на 100 м.ч. преполимера;
%NCO – содержание NCO-групп в преполимере;
ЭВ – эквивалентный вес отвердителя;
K – коэффициент стехиометрии.

При ручном смешении рекомендуется вакуумировать реакционную смесь при абсолютном давлении (200-600) Па.

Время отверждения в форме может быть сокращено с помощью катализаторов (поставляются по запросу).

Для достижения оптимального комплекса свойств, изделия перед эксплуатацией необходимо кондиционировать в течение недели при комнатной температуре.

Безопасность

Преполимер безопасен при использовании по назначению. По ГОСТ 12.1.007-76 класс опасности – 4.

Изделия не токсичны, не обладают раздражающим действием на кожные покровы и слизистую оболочку глаз, при их использовании не требуются специальные меры защиты.

Режимы отверждения

Параметр	Отвердитель	
	МОСА	УРЕЛИНК-107
Эквивалентный вес	133.5	107
Коэффициент стехиометрии NH ₂ /NCO	0.95	0.95
Температура преполимера, °С	80-100	80-100
Температура отвердителя, °С	100-110	25
Температура формы, °С	100	100
Время отверждения в форме при 100 °С, мин	20-45	20-45
Время поствулканизации при 100 °С, ч	16	16

Данная публикация предназначена для профессионального применения технически квалифицированным персоналом. Информация, содержащаяся в бюллетене, надежна и основана на наших знаниях и опыте. Ввиду множественности факторов, влияющих на переработку и применение полимеров, приведенные данные не освобождают потребителя от ответственности за качество собственных испытаний и тестов.

Информация, содержащаяся в данном бюллетене, действительна на июнь 2019 г. Для уточнения актуальности документа, обращаться в ООО «СУРЭЛ».

ООО «СУРЭЛ»

Научно-производственное предприятие

190020 • Санкт-Петербург • Старо-Петергофский пр., д. 18 лит. Е, пом. 7Н • (812) 786 50 39 • www.surel.ru • surel@sp.ru