

# СУРЭЛ-7

Композиция уретановая холодного отверждения  
ТУ 2253-001-13175942-2006



Техническая информация

## Описание

СУРЭЛ-7 – полиуретановая композиция холодного отверждения, состоящая из двух компонентов: компонент ГСС (гидроксилсодержащая смесь на основе сложного полиэфира) и компонент ПФП (изоцианатсодержащий компонент). Композиция предназначена для получения литьевых эластомеров твердостью 60А, 80А методом жидкофазного литья периодическим и непрерывным способом.

Эластомеры отличаются высокими прочностными характеристиками, эластичностью, маслостойкостью, износостойкостью. Назначение композиции – изготовление эластичных форм для заливки бетона, гипса; изготовление изделий (втулок, демпферов и пр.); обрезаживание валов, роликов и других изделий.

## Свойства компонентов композиции

### Компонент ГСС

Показатель	Значение
Внешний вид	Вязкая жидкость белого или черного цвета.* При температуре ниже +15 °С допускается кристаллическое состояние. Возможно рас слоение.
Массовая доля гидроксильных групп, %, в пределах	2,0 – 6,0

\* ГСС имеет черный цвет при введении сажи по требованию заказчика

### Компонент ПФП

Показатель	Значение
Внешний вид	Вязкая жидкость от белого до светло-желтого цвета. При температуре ниже +15 °С допускается кристаллическое состояние.
Массовая доля изоцианатных групп, %, в пределах	18,0 – 22,2

## Хранение

Компоненты композиции необходимо хранить при температуре окружающей среды (не выше 50 °С) в плотно закрытом контейнере и предохранять от попадания влаги воздуха и других примесей.

Компоненты композиции при температуре ниже 15 °С могут кристаллизоваться. В этом случае необходимо расплавить компоненты при (60 – 70) °С в термостате.

Свободный объем при каждом вскрытии тары необходимо заполнять сухим воздухом или азотом. После вскрытия тары компоненты следует переработать в кратчайшие сроки.

## Переработка

Композиция СУРЭЛ-7 допускает как ручной, так и машинный способ заливки.

Далее приведены рекомендации для ручной переработки композиции.

### 1. Дегазация компонентов ГСС и ПФП

Для получения качественных изделий необходимо дегазировать компоненты ГСС и ПФП.

В реакционную емкость ввести расчетное количество ПФП. Емкость должна быть заполнена не более, чем на 1/3 объема для обеспечения свободного пространства для вспенивания. Провести дегазацию при перемешивании и остаточном давлении (5 – 10) мм рт.ст. в течение примерно 10 минут до прекращения интенсивного пенообразования.

Отдельно необходимо провести дегазацию расчетного количества ГСС при перемешивании и остаточном давлении (5 – 10) мм рт.ст. в течение (15 – 20) минут.

*Соотношение компонентов ГСС и ПФП указано в паспорте (удостоверении о качестве продукции), входящем в комплект поставки*

### 2. Смешение компонентов

В компонент ПФП ввести необходимое количество ГСС при температуре (25 – 30) °С. Провести перемешивание под вакуумом в течение 2 – 3 минут, затем остановить мешалку и вакуумировать еще в течение одной минуты.

### 3. Литье изделия

После стравливания вакуума, залить реакционную массу в форму, исключая захват воздуха струей заливаемого материала. Форма предварительно должна быть обработана антиадгезивом. В случае обрезаживания металлических изделий, последние должны быть обработаны адгезивом (праймером).

Для обеспечения лучшего растекания полимера форму рекомендуется предварительно подогреть до температуры (50 – 60) °С.

## Свойства эластомеров\*

Параметр	Твердость по Шору А	
	60	80
Напряжение при 100 % удлинении, МПа	2,3	5,4
Напряжение при 300 % удлинении, МПа	4,0	10,6
Предел прочности при растяжении, МПа	47	41
Относительное удлинение при разрыве, %	620	528

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

В случае наличия на поверхности изделия воздушных пузырей рекомендуется обработка поверхности феном с температурой воздушной струи 100 °С.

Жизнеспособность композиции после смешения составляет примерно (10 – 15) минут и зависит от температуры и влажности воздуха.

### 4. Отверждение

Отверждение композиции происходит в течение 24 ч при температуре окружающей среды. Рекомендовано (25 – 30) °С.

Для ускорения процесса отверждения форма с залитым полимером может быть помещена в термостат с температурой не выше 60 °С.

### 5. Кондиционирования

Для стабилизации свойств полиуретанового эластомера провести стадию кондиционирования (выдержки изделия) при комнатной температуре в течение 14 дней для эластомера твердостью по Шору 60А и в течение 7 дней для эластомера твердостью по Шору 80А.

### Безопасность

Компонент ГСС относится к 4 классу опасности по ГОСТ 12.1.007-76 (вещество малоопасное).

Опасность компонента ПФП определяется опасностью 4,4'- дифенилметандиизоцианата (4,4'-МДИ). По ГОСТ 12.1.007-76 компонент ПФП относится ко 2 классу опасности (вещество высокоопасное). ПДК 4,4'-МДИ в рабочей зоне 0,5 мг/м<sup>3</sup>. 4,4'-МДИ раздражает слизистые оболочки верхних дыхательных путей, раздражает кожу и слизистые оболочки глаз.

Помещения для работы с композицией должны быть оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией. Избегать вдыхания паров. Работы производить в спецодежде с применением защитных средств: перчатки, защитные очки, респиратор.

При попадании на кожу компонентов удалить ветошью, промыть водой с мылом. При попадании в глаза промыть струей воды в течение 15 минут. При необходимости обратиться к врачу.

Отвержденные эластомеры не являются токсичными, не обладают раздражающим действием на кожу и слизистые оболочки.

---

## ООО «СУРЭЛ»

Научно-производственная фирма

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