

Description

Le produit W2505 est un polyol prêt à l'emploi, expansé à l'eau, sans CFC ni substitut, destiné au moulage de pièces en mousse polyuréthane de densité variant aux alentours de 200 g/l nécessitant une dureté de 30/35 shore D ou 85/90 shore A.

Le système W2505 / W2305 a une excellente moulabilité et la mousse obtenue a une structure cellulaire très fine, une très bonne stabilité dimensionnelle et un temps de démoulage très rapide.

Mise en oeuvre

Ce système peut être mis en oeuvre, soit manuellement (mélange avec un agitateur adapté à 2.000 où 3.000 t/min), soit avec des machines BP ou HP. Si la température des composants est aux alentours de 20 °C, les caractéristiques de moussage sont les suivantes :

Ratio de mélange entre résine et durcisseur à environ 20 °C	Densité de la mousse en expansion libre (en g/l)	Gamme de dureté obtenue (en shore D)
100/100	environ 210	30/35

Les temps de travail à 20 °C sont approximativement les suivants :

- Temps de début d'expansion : 30 à 40 sec.
- Temps de «hors poisse» : 2 min 10 à 2 min 20 sec.
- Temps de démoulage : 8 à 10 min.

Caractéristiques des composants

W2505

Base chimique : mélange de polyols polyether
 Agent d'expansion : H₂O
 Couleur : transparente
 Viscosité à 25 °C : 450 à 550 mPa.s
 Densité à 25 °C : 1.030 à 1.050 Kg/m³
 Charges : néant.

W2305

Description : polyisocyanate à base de 4,4' diphénylméthane diisocyanate (pymérique MDI)
 Indice NCO (%) : 30 à 31
 Densité à 25 °C : 1235 Kg/m³
 Point éclair : > à 200 °C
 Viscosité à 25 °C : 200 à 230 mPa.s
 Couleur : marron plus ou moins foncé selon les lots
 Sédiments : < à 0,1 %.

Stockage et conditionnement

Les produits sont garantis 6 mois pour le W2305 et 1 an pour la résine W2505 s'ils sont stockés entre 15 et 25 °C en fûts hermétiques à l'abri de l'humidité.

Le **W2505** est livré en bidon plastique de 5 Kg.

Le **W2305** est livré en bidon plastique de 5 Kg.