

### Характеристики смол для литья в вакууме

Характеристики материалов	Свойства				Цвет	Твердость по Шору A/D, при 23°C	Модуль изгиба / E-модуль МПа	Предел прочности на изгиб МПа	E-модуль растяжения МПа	Предел прочности на растяжение МПа	Температура изгиба под нагрузкой °C	Температура стеклования °C	Относительное удлинение %	Удлинение при разрыве %	Предел прочности на разрыв МПа	Предел текучести МПа	Ударная прочность кДж/м <sup>2</sup>	Теплопроводность Вт/м·К	Плотность, при 23 °C (г/см <sup>3</sup> )		Вязкость, (cPs при 23 °C)		Соотношение компонентов по весу A/B	Время жизни		Время полимеризации		Усадка %			
	эластичные	полуэластичные	жесткие	термостойкие															компонент А	компонент В	компонент А	компонент В		с (100г, при 23°C)	мин (100г, при 23°C)	мин / ч (при 23°C)	мин (при 70°C)				
Тест ISO						868	178	178	R527	R527	75			R527	34	R527	180	BS874													
Смолы для литья в вакууме	<b>2111</b>	●				желтая	45 A	--	--	3,5	1,2	--	--	360	9,8	--	--	0,171	1,02	1,00	2200	310	100:50	2800	--	--	240	0,3			
	<b>8020</b>	●				желтая	50-60 A	--	--	6-8	13-15	--	--	500-600	11-12	--	--	0,175	1,03	1,12	550	500	100:75-90	300	--	--	90-120	0,2			
	<b>2120</b>	●				желтая	65 A	--	--	4,6	11,6	--	--	255	11	--	--	0,193	1,05	1,21	850	6800	100:100	420	--	--	100	0,3			
	<b>9070</b>	●				прозрачная	70 A	--	--	--	4,3	--	--	255	20	--	--	0,198	0,98	1,18	1000	160	100:50	240	--	--	180	0,3			
	<b>6130</b>	●				молочно-белая	90 A	--	--	64,1	16,5	--	--	200	60	--	--	0,192	1,11	1,17	400	40	100:100	360	--	--	100	0,4-0,6			
	<b>8040</b>		●			молочно-белая	70 D	1050	42	942	27	65	78	--	50	--	--	15,0	0,201	1,05	1,22	1200	140	100:82	300	--	--	100	0,4		
	<b>2155</b>		●			черная, полупрозрачная	68 D	700	30	805	25,2	97	120	--	125	--	--	22,9	--	1,16	1,09	160	3000	32:100	420	--	--	40-60	0,3		
	<b>6020</b>			●	●	белая	69 D	1395	62,1	1295	35,5	80	95	6,5	21	--	40,2	4,1	0,194	1,00	1,180	200	40	100:100	110	--	--	45	0,6-0,8		
	<b>SG-95***</b>			●	●	прозрачная	82 D	2195	88,6	2521	54,0	72	85	6	12	--	64,2	8,9	0,208	1,07	1,19	1300	130	100:150	300	--	--	45	0,2		
	<b>8095***</b>			●	●	прозрачная	75 D	2460	108	--	64	73	88	--	17	--	--	5	--	1,05	1,20	700	140	100:150	360	--	--	45-60	0,3		
	<b>2196, УФ-стойкая</b>			●	●	прозрачная	80 D	2318	83	2290	55	72	83	--	26	--	--	8,5	--	1,06	1,07	250	50	100:100	270	--	--	120	0,3		
	<b>6091, УФ-стойкая</b>			●	●	прозрачная	81 D	2835	101	2220	58,9	75	90	6,5	11	--	69,8	7,3	0,208	1,10	1,09	800	160	100:180	460	--	--	120	0,7		
	<b>8051***</b>			●	●	белая	84 D	1965	85,9	2150	55,9	92	110	5	8	--	62	9,8	0,225	1,12	1,19	750	180	100:200	300	--	--	40	0,2-0,3		
	<b>8052</b>			●	●	белая	83 D	2000	93	2140	57	*85-110	112	10	20	--	--	11	0,225	1,10	1,19	850	180	100:200	330	--	--	20-30	0,2-0,3		
	<b>2170</b>			●	●	желтая	82 D	2690	120	3530	78,5	*70-95	115	5,5	6,5	--	83,8	5,2	0,224	1,11	1,22	630	230	100:150	240	--	--	45	0,1		
<b>8060 HT-1</b>			●	●	желтая, полупрозрачная	80 D	1310	60	1225	47	*105-175	127-195	--	43	--	--	14	--	1,03	1,21	220	50	100:400	285	--	--	60	0,5			
<b>8060 HT-2</b>		●		●	желтая, полупрозрачная	80 D	1010	48	--	--	*90-110	105-132	--	--	--	--	15	--	1,03	1,21	220	50	100:250	270	--	--	90	0,5			
<b>8060 HT-3</b>			●	●	желтая, полупрозрачная	80 D	1320	64	--	--	*115-180	125-195	--	--	--	--	13	--	1,03	1,21	220	50	100:500	330	--	--	60	0,5			
<b>8060 HT-4</b>		●		●	желтая, полупрозрачная	80 D	645	27	750	26	*45-60	70-90	--	62	--	--	11	--	1,03	1,21	220	50	100:150	170	--	--	100	0,5			

\* Температуру изгиба под нагрузкой можно повысить путем термообработки деталей

\*\* Данные приведены для отливок без дополнительной термообработки

\*\*\* Время жизни смол SG95, 8051 и 8095 может быть увеличено до 8-10 минут использованием компонентов SG95A/LP, 8051A/LP, 8095A/LP

Характеристики материалов	Свойства				Цвет	Твердость по Шору	Модуль изгиба / E-модуль	Предел прочности на изгиб	E-модуль растяжения	Предел прочности на растяжение	Температура изгиба под нагрузкой	Температура стеклования	Относительное удлинение	Удлинение при разрыве	Предел прочности на разрыв	Предел текучести	Ударная прочность	Теплопроводность	Плотность, при 23 °С (г/см <sup>3</sup> )		Вязкость, (сPs при 23 °С)		Соотношение компонентов по весу	Время жизни		Время полимеризации		Усадка	
	эластичные	полужесткие	жесткие	термостойкие															компонент А	компонент В	компонент А	компонент В		А/В	с (100г, при 23°С)	мин (100г, при 23°С)	мин / ч (при 23°С)		мин (при 70°С)
Тест ISO						868	178	178	R527	R527	75			R527	34	R527	180	BS874											
Смолы для литья в вакууме	<b>2181</b>			● ●	желтая	79 D	1395	62,1	1635	14,7	*100-140	168	--	55	--	--	5,6	0,222	1,03	1,22	700	60	110:150	330	--	--	120	0,3-1,2	
	<b>2185</b>			● ●	черная	80 D	1500	60	1300	45	*110-130	150	32	33,8	--	--	8,3	--	1,13	1,16	1600	200	80:100	330	--	--	45	0,2	
	<b>2186</b>			● ●	черная	80 D	1990	85	1760	70	*110-140	150	13,5	13,5	--	--	5,8	--	1,13	1,16	1200	1500	100:150	330	--	--	30-45	0,2	
	<b>FR-300, самозатух.</b>			● ●	коричневая	84 D	2700	110	--	78	90	108	--	--	--	--	7	--	1,22	1,23	1200	125	90:110	240	--	--	60	0,3	
	<b>9011, пищевая.</b>			● ●	белая	77 D	1310	51	--	40	90	108	--	25	--	--	--	--	1,10	1,12	--	--	29:100	3600	--	--	180	0,5-1,0	

\* Температуру изгиба под нагрузкой можно повысить путем термообработки деталей

\*\* Данные приведены для отливок без дополнительной термообработки