



DESMODUR® MTQ25130 + BAYTEC®T20 + BAYTEC®XL B (Катализаторы CAT D0812-3 или CAT D0814-1)

60 - 95 по Шору А

ПРИРОДА КОМПОНЕНТОВ		
Природа преполимера	Природа удлинителя цепи и других компонентов	
МДИ – ПТМЭГ	BAYTEC®T20	Полиол на основе простого полиэфира
	BAYTEC®XL B	Удлинитель цепи на основе диола

ХАРАКТЕРИСТИКИ КОМПОНЕНТОВ				
	Единица измерения	DESMODUR® MTQ25130	BAYTEC®T20	BAYTEC®XL B
% NCO групп	%	13,10 (± 0,2)	–	–
Физическое состояние при комнатной температуре	–	Жидкий	Твердый	Твердый
Температура переработки	°C	45	45	45
Вязкость при температуре переработки	сП	800	1200	30
Удельный вес при температуре переработки	–	1,10	0,98	1,01

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ЭЛАСТОМЕРОВ (ДАННЫЕ ПРИВЕДЕНЫ В КАЧЕСТВЕ ИНФОРМАЦИИ)										
Преполимер			DESMODUR® MTQ25130							
			BAYTEC®T20 + BAYTEC®XL B							
Удлинитель цепи										
Твёрдость при 20°C	DIN 53505	по Шору	60 A (*)	65 A (*)	70 A (*)	75 A (*)	80 A	85 A	90 A	95 A
10% Модуль	DIN 53504	МПа	0,8	1,0	1,1	1,3	1,5	2,0	3,3	5,5
100% Модуль	DIN 53504	МПа	2,0	2,7	3,5	4,3	4,7	6,0	9,0	12,4
200% Модуль	DIN 53504	МПа	2,5	3,8	4,7	6,0	7,0	9,0	12,5	16,7
300% Модуль	DIN 53504	МПа	3,5	4,5	7,0	9,0	10,5	13,0	17,0	23,0
Прочность при растяжении	DIN 53504	МПа	15	20	28	36	41	44	46	49
Удлинение при разрыве	DIN 53504	%	450	460	480	480	480	480	490	500
Прочность при раздире: без надреза	ISO 34-1	кН/м	35	45	55	65	75	95	115	138
Прочность при раздире: с надрезом	ISO 34-1	кН/м	8	18	19	20	21	35	49	69
Эластичность по упругому отскоку	DIN 53512	%	76	75	74	73	70	66	57	48
Абразивный износ	ISO 4649	мм³	35	35	35	35	35	40	45	45
Остаточная деформация сжатия (деформация / 22 ч / 70°C)	ISO 815-1	%	22	23	25	25	26	26	27	28
Твёрдость при - 5°C	DIN 53505	по Шору	64 A	67 A	73 A	78 A	84 A	87 A	93 A	96 A
Твёрдость при 80°C	DIN 53505	по Шору	58 A	63 A	69 A	73 A	76 A	83 A	88 A	94 A
Удельный вес			1,05	1,07	1,07	1,08	1,09	1,10	1,11	1,14

* Твёрдость может варьироваться в пределах ± 3 по Шору А в зависимости от условий процесса переработки, температуры отверждения и доотверждения.

Примечание: Этот лист технических данных действителен только в сочетании с соответствующими частями текущей спецификации безопасности! Любое обновление информации о безопасности - в соответствии с директивами ЕС - будет отражено только в Паспорте безопасности, копии которого будут пересмотрены и распространены. Для получения дополнительной технической информации, связанной с безопасностью, необходимо обратиться к Паспорту безопасности.

Covestro Elastomers SAS - 46, avenue des Allobroges - BP 116 - 26103 Romans cedex - France - Tel. 33 (0)4 75 72 72 75 - Fax 33 (0)4 75 02 11 73 - E-mail: info.elastomers@covestro.com – www.elastomers.covestro.com

Covestro Elastomers SAS is certified ISO 9001 : 2008



DESMODUR® MTQ25130 + BAYTEC®T20 + BAYTEC®XL B (Катализаторы CAT D0812-3 или CAT D0814-1)

60 - 95 по Шору А

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ХРАНЕНИИ И ИСПОЛЬЗОВАНИИ				
	Ед.изм.	DESMODUR® MTQ25130	BAYTEC®T20	BAYTEC®XL B
Оптимальная температура хранения бочек	°С	< 30	< 30	< 30
Срок хранения (герметичные бочки)	месяцы	6	12	12
ПОДГОТОВКА ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ				
Предварительный нагрев: ВРЕМЯ / ТЕМПЕРАТУРА	Часы/°С	12 / 45	12 / 60	12 / 45
Необходимая гомогенизация перед применением	–	нет	нет	нет
Необходимая дегазация	–	да	да	нет

Предохранять от воздействия тепла и влаги.

ПЕРЕРАБОТКА										
Преполимер		DESMODUR® MTQ25130								
Удлинитель цепи		BAYTEC®T20 + BAYTEC®XL B								
Твёрдость		Шор	60 А (*)	65 А (*)	70 А (*)	75 А (*)	80 А	85 А	90 А	95 А
Температура переработки преполимера		°С	45							
Температура переработки BAYTEC®T20		°С	45							
Температура переработки BAYTEC®XL B		°С	45							
Весовая часть преполимера			100	100	100	100	100	100	100	100
Весовая часть BAYTEC®T20			190	175	135	115	80	60	40	20
Весовая часть BAYTEC®XL B			5,2	5,9	7,7	8,6	10,2	11,0	12,0	12,9
или	CAT D0812-3 - % от общ. массы (вес.), (катализ в смесителе)		0,18	0,12	0,10	0,10	0,07	0,05	0,05	0,05
	CAT D0814-1 - % от общ. массы (вес.), (катализ в смесителе)		0,54	0,36	0,30	0,30	0,21	0,15	0,15	0,15

ЛИТЬЁ И ОТВЕРЖДЕНИЕ										
Температура формы		°С	100							
Жизнеспособность при машинном литье (400 г смеси)**		мин	7'	7'	6'30''	6'30''	5'	4'30''	3'30''	2'55''
Жизнеспособность при машинном литье (в форме)**		мин	4'30''	4'	4'	4'	4'	3'30''	2'15''	1'45''
Время выдержки в форме		мин	30'	30'	30'	30'	30'	30'	30'	30'
Доотверждение		час / °С	16 / 100							

* Твердость может варьироваться в пределах ± 3 по Шору А в зависимости от условий процесса переработки, температуры отверждения и доотверждения.

** Возможно уменьшить или увеличить жизнеспособность путем увеличения или уменьшения количества катализатора.

Для ручного литья рекомендуется использование дегазирующего агента без силикона.

Для получения оптимальных свойств эластомера требуется выдержка в течение одной недели при комнатной температуре.

Приведённая информация и наши технические устные, письменные или экспериментальные рекомендации предоставлены добросовестным образом, но без гарантии, также и в отношении возможных охраняемых прав третьих лиц. Наши рекомендации не освобождают Вас от ответственности за проверку их действия и проверку наших продуктов на их пригодность для предусмотренных технологий и целей. Применение, использование и переработка наших продуктов, а также продуктов, изготовленных Вами на основе наших технических рекомендаций, находится вне нашего контроля и, следовательно, исключительно в сфере Вашей ответственности. Наши рекомендации, касающиеся безопасности, не освобождают Вас от обязанности определять меры безопасности, разработанные для Вашей производственной среды, которые мы не в состоянии предвидеть, чтобы исследовать возможности и информировать людей, которые будут использовать, обращаться или находиться в контакте с этими продуктами.