

# RIBERG SB

## Трехкомпонентные полиуретановые системы

Системы серии SB предназначены для изготовления полиуретановых эластомеров на основе сложных полиэфиров. Системы применяются для производства обувных подошв специальной, повседневной, детской, модельной и спортивной обуви.



Серия	Плотность свободного вспенивания, кг/м <sup>3</sup>	Плотность в изделии, кг/м <sup>3</sup>	Твердость по Шору А
RIBERG SB 175/65	165-185	260-280	62-68
RIBERG SB 175/50	165-175	260-280	45-55
RIBERG SB 205/80	195-215	380-420	75-85
RIBERG SB 230/60	220-240	450-500	60-68
RIBERG SB 200/55	190-210	340-380	52-58
RIBERG SB 215/50	205-235	400-450	45-51

RIBERG SB A (компонент А) смесь сложных полиэфиров и полиэфирполиолов  
RIBERG SB C (компонент С) смесь содержащая катализатор и функциональные добавки.

RIBERG SB B (компонент В) изоцианатный преполимер на основе 4,4'-дифенилметандиизоцианата (МДИ)

**Гарантийный срок годности компонентов системы**

**12 месяцев\***

**Продукт поставляется:**

Компонент А объемом 216,5 л, массой 180 кг нетто;  
Компонент С пластиковые канистры  
Компонент В объемом 216,5 л, массой 245 кг нетто.

\*для компонентов при условии хранения в сухом отапливаемом помещении в герметично закрытой оригинальной упаковке с даты изготовления. По истечении установленного срока годности компоненты системы подлежат проверке на соответствие требованиям техническим условиям и в случае подтверждения их пригодности могут быть использованы по назначению.

Предохранять от замерзания, воздействия прямых солнечных лучей.  
Компоненты системы очень гигроскопичны!  
Предохранять от контакта с влагой и естественной влажностью воздуха!

## УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ



Перевозка компонентов системы осуществляется только закрытым транспортом.



Перевозку и хранение компонентов системы следует осуществлять при температурах не ниже 0°C (для компонента «1»), не ниже +5 °С (компонента «2») и не выше + 30 °С.

## РЕКОМЕНДАЦИИ К ПРИМЕНЕНИЮ

При хранении в условиях низких температур компонент А и компонент В могут переходить в твердое состояние. В этом случае для перевода компонентов в жидкое состояние необходимо их разогреть при температуре 75-80°C в течение: компонент А – 15-20 часов, компонент В - 18-24 часов. После разогрева, перед загрузкой в емкости литьевой машины, компоненты необходимо охладить до температуры 45°C. Изготовление полиольной смеси: в компонент А добавляется компонент С. При необходимости добавляется пигментная паста. Смесь перемешивается с помощью мешалки от 30 до 50 минут. Далее полиольный компонент загружают в полиольную ёмкость машины. Рабочая температура для полиольного компонента - 45°C. Компонент В помещают в изоцианатную ёмкость машины. Рабочая температура для компонента В составляет 40°C. Перед началом изготовления подшв экспериментально подбирают оптимальное соотношение полиольного и изоцианатного компонентов. Тесты на определение оптимального соотношения проводят в диапазоне ±2% от нормируемого соотношения. Температура пресс-форм: 45 -55°C. Время отверждения в пресс-форме: 3-3.5 мин.