

OKM DUR

PU PARA LLENADO DE MOLDES > PLANTILLAS Y CALZADO

CONSIDERACIONES PREVIAS

- Leer atentamente la información que aparece en las etiquetas de cada uno de los productos a utilizar.
- Usar gafas protectoras, guantes y delantal.
- Agitar el bidón antes de usar.
- Cerrar bien el bidón después de cada uso.
- Respetar las proporciones de mezcla.
- Pesar con báscula de precisión.
- Usar recipientes limpios, lisos y secos.
- Mezclar única y exclusivamente con agitadores OKM.
- La temperatura de trabajo deberá ser de unos 22°C. Los cambios en la temperatura y la humedad del entorno pueden alterar las propiedades de los productos.
- Almacenar los productos entre 15° y 25°C.

RECOMENDACIÓN

Para un mejor acabado recomendamos uso de ortoevas, polietilenos y polipropilenos okm (consulte nuestro catálogo okmthermoplastic).

FICHA TÉCNICA

PRODUCTO	OKM DUR		
TIPO POLIURETANO	RÍGIDO NO EXPANSIVO		
ISOCIANATO	ISO 110		
PROPORCIÓN MEZCLA	100 / 60		
TIPO MEZCLA	MANUAL		
TIEMPO MEZCLA (seg.)	20"-25"		
TIEMPO CREMA (seg.)			
TIEMPO TACTO (seg.)	60"-70"		
DENSIDAD (GR/L)	1000		
EXPANSIÓN	0		
DUREZA SHORE	70D		

MATERIAL A UTILIZAR (envases)

PRODUCTO	2 KG	5 KG	25 KG	250 KG
OKM DUR	DU-02	DU-05	DU-25	DU-250
OKM MICRO F	MF-02	MF-05		
OKM ISO 110	IS-110-02	IS-110-05	IS-110-25	IS-110-250
OKM DESMOLD L	DL-02	DL-05		

VER DORSO > PROCESO >

OKM DUR

PU PARA LLENADO DE MOLDES > PLANTILLAS Y CALZADO

MODO DE EMPLEO

- Una vez sacado el molde del paciente aplicar una capa de aislante-desmoldeante OKM DESMOLD L sobre la parte interior del molde de yeso (este producto evita que la humedad penetre en el PU y permite el posterior desmoldeo de la pieza).

IMPORTANTE

- Los moldes tienen que estar ligeramente húmedos para poder aplicar OKM DESMOLD L
- Al aplicar OKM DESMOLD L lo haremos sin frotar con el pincel, simplemente mojando la superficie (moteado). Con esto evitaremos que el OKMDESOLD L coagule con el yeso y nos haga molestas bolitas en el pincel. También se puede bañar el interior del molde con OKM DESMOLD L.
- No rellenar el bote de OKM DESMOLD L con el producto sobrante ya que podría contaminarlo.
- Para lavar el pincel utilizar una solución de agua jabonosa.

2 PREPARACIÓN DE LA MEZCLA

- 2.1 > Verter en un vaso o cubo la cantidad de OKM DUR necesaria.
 - 2.2 > Añadir la carga OKM MICRO F (30 partes por cada 100 de OKM DUR).
 - 2.3 > Batir MANUALMENTE hasta conseguir una mezcla homogénea.
 - 2.4 > Añadir OKM ISO 110 (60 partes copr cada 100 partes de OKM DUR, sin contar el peso de OKM MICRO F).
 - 2.5 > Batir MANUALMENTE hasta conseguir una mezcla homogénea.
 - 2.6 > Seguidamente, antes de que el PU reaccione, verter la mezcla en el interior del molde.
- Si el relleno se hace mediante espumas fenólicas para plantillas, no es necesario aplicar el desmoldeante OKMDESOLD L.

- 3 Transcurridos unos 25 minutos se pueden retirar las vendas de escayola (o la espuma fenólica) y empezar con el rectificado del molde.

