ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru

Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА 60Д

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ОПИСАНИЕ:

Двухкомпонентная полиуретановая система холодного отверждения, предназначенная для изготовления монолитных фигур в прототипировании и декоративной сфере.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Система применяется для устройства:

- создание сувенирной и рекламной продукции;
- производство элементов мебельного декора;
- прототипирование, моделирование и дизайн;
- изготовление эксклюзивных аксессуаров, декоративных вставок и художественных объектов.

СОСТАВ:

Компонент А — смесь полиэфиров с функциональными добавками.
Компонент Б — полиметиленполифенилполиизоцианат (PMDI).

Физические свойства компонентов:

	Единицы измерения	Компонент А	Компонент Б	Метод
Динамическая вязкость	мПа·с	500 – 1500 (25°С)*	200 – 500 (25°С)**	*ГОСТ 25271-93 **ASTM D 4889
Плотность	г/см^3	1,0 – 1,2 (25°С)*	1,1 – 1,25 (25°С)**	*ГОСТ 18995.1-73 **ASTM D 891

Соотношение компонентов при переработке[1]

	Название	Массовая часть
Компонент А	ЭТМ 60Д	100
Компонент Б	PMDI[2]	50

Характеристики реакции при рекомендуемых условиях[3]

	Значение
Время жизни, мин	5 – 15
Время постотверждения, ч	12
Время до эксплуатации, суток	3
Твердость по Шору Д, усл.ед.	60 ± 5

[1] Допускается небольшое отклонение в соотношении, но не более 5%.
[2] Или его аналог, применение которого согласовано с техническим отделом ООО «Экотермикс».
[3] Данные относятся к испытаниям, проводимым в соответствии с документацией производителя в лабораторных условиях. Температура компонентов – 25±0.5°С, скорость вращения мешалки – 500-800 об/мин. Время перемешивания 15 секунд. Соотношение 100:50. Материал замешивается в стакане, затем выливается в тарелку (слой заливки не более 1 см).
Все приведенные значения напрямую зависят от условий переработки, их следует рассматривать как ориентировочные.

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.

ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru
Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА 60Д
ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Условия переработки

	Значение
Температура воздуха, °C	≥ +10
Температура основания / формы, °C	от +15 до +20
Влажность основания, %	≤ 3
Относительная влажность воздуха, %	60 – 75
Конденсация влаги	не допускается

Критическое требование: любой контакт компонентов с влагой **недопустим.**

Технологические рекомендации
Компонент А перед применением тщательно перемешать

Технология переработки
Смешение
Оборудование: низкооборотная мешалка (≤800 об/мин)
Последовательность:
- взвесить необходимое количество компонента Б;
- ввести компонент А в соответствии с установленной пропорцией;
- перемешивать 0,5 – 1,5 минуты до однородности, особое внимание уделить перемешиванию возле стенок и дна емкости, в которой осуществляется перемешивание, во избежание непромеса.

Литье
- допускается заливка в открытые или закрытые формы[4];
- температура формы должна составлять от +15 до +20°C в теплое время года, зимой температура формы соответственно должна составлять от +18 до +20°C;
- перед применением рекомендуется обработать поверхность формы разделительной смазкой.

[4] при литье в открытую форму, поверхность детали может иметь легкую неровность из-за контакта с влагой из воздуха

Режимы отверждения
Стандартный режим
- температура: от +20 до +25°C;
- извлечение из формы: через 12 часов;
- полный набор свойств: 48 – 72 часа.

Опционально: для ускорения процесса набора прочности, после извлечения изделия из формы, рекомендовано провести дополнительную термообработку. Изделие помещают в термостатируемую камеру при температуре от +55 до +60°C на 4 – 6 часов. По завершении выдержки изделие необходимо охладить до комнатной температуры.

Очистка оборудования
После работы все оборудование и инструмент, используемые при работе с компаундом, должны быть очищены **до отверждения.** Грубую очистку от остатков производят ножом, скребком и т.п., после чего

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.

ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru
Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА 60Д
ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

оборудование и инструмент протирают и промывают растворителями: ацетоном, метиленхлоридом, разбавителями, ксилолом, толуолом.

Условия хранения и транспортировки

- температура хранения: от +10 до +25°С;
- защита от влаги обязательна;
- хранить в герметичной таре;
- избегать замораживания.

Срок хранения

6 месяцев со дня изготовления при хранении в герметично закрытой таре. По истечении срока хранения продукт может быть использован после проверки на соответствие требованиям настоящей технической документации.

Требования безопасности

При работе с полиуретановыми компаундами необходимо:

- использовать средства индивидуальной защиты (перчатки, защитные очки и пр.);
- обеспечивать вентиляцию рабочего помещения;
- избегать контакта с кожей и влагой.

Работы должны проводиться в соответствии с требованиями промышленной безопасности и действующих санитарных норм.

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.