

# VIBRATHANE® B 896

## Pré-polímero Poliéter TDI

### Descrição

Os pré-polímeros VIBRATHANE® Poliéter TDI estão disponíveis em uma vasta gama de durezas. Esses pré-polímeros são geralmente curados com Moca, porém diferentes curativos podem ser utilizados para atender requisitos específicos. Elastômeros formados a partir desses pré-polímeros possuem um excelente custo-benefício, podendo ser utilizados em diferentes aplicações.

### Benefícios dos pré-polímeros VIBRATHANE® Poliéter TDI :

- Boa Performance
- Solução Econômica
- Fácil Processamento

### Boa Performance

Pré-polímeros VIBRATHANE® Poliéter TDI formam elastômeros com boa performance, suprimindo grande parte das necessidades de diversas aplicações. Atualmente é utilizado em diversas peças técnicas, assim como na indústria de mineração e petróleo & gás.

### Solução Econômica

Pré-polímeros VIBRATHANE® Poliéter TDI possuem uma vantagem econômica para aplicações que necessitam baixo custo. Os elastômeros podem atingir uma grande variedade de durezas mantendo boas propriedades e bom desempenho.

### Fácil Processamento

Pré-polímeros VIBRATHANE® Poliéter TDI têm uma baixa viscosidade e boa estabilidade ao calor, facilitando assim sua utilização em processos manuais.



## Guia de Processamento

### Procedimento de Fusão do Pré-polímero

Os pré-polímeros VIBRATHANE® TDI devem ser pré-aquecidos para processamento. Equipamentos tais como estufas ou cintas de aquecimento podem ser usados para pré-aquecer estes pré-polímeros. Equipamentos que promovem pontos de aquecimento localizados não devem ser utilizados. Veja tabelas de dados para tempos e temperaturas aproximados de pré-aquecimento.

Os pré-polímeros expostos a temperaturas baixas durante o transporte e/ou armazenagem pode exigir tempos de fusão mais longos. Recipientes de pré-polímero devem ser agitados antes do uso para garantir a homogeneidade.

### Estabilidade ao Calor

O teor de NCO dos pré-polímeros de VIBRATHANE® TDI diminui com o tempo após a exposição ao calor. A exposição prolongada a altas temperaturas resultará em maior viscosidade do pré-polímero, a dureza final e as propriedades físicas do elastômero ficarão fora da especificação. Os tempos máximos de aquecimento recomendados em função da temperatura são mostrados abaixo.

Temperatura	Duração
70°C (158°F)	3 Dias
85°C (176°F)	24 Horas
100°C (212°F)	8 Horas

### Processo de Cura

Os pré-polímeros VIBRATHANE® TDI podem ser curados com uma gama de curativos, incluindo VIBRACURE® A134, CUAMINE M e VIBRACURE® 2107. Esta ficha técnica inclui dados para pré-polímeros curados com VIBRACURE® A 134, que é 4,4'-metileno-bis-(2-cloroanilina), comumente chamado de MOCA. Veja tabela de dados com as propriedades do curativo e condições de processamento.

### Segurança, Saúde e Meio Ambiente

Para obter informações detalhadas sobre segurança, saúde e meio ambiente para os pré-polímeros VIBRATHANE® TDI e os curativos VIBRACURE® incluídos neste documento, consulte a Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ) relevante.

**Para maiores informações, consulte sempre a Assistência Técnica Especializada**



## Dados Técnicos

Propriedades do Pré-polímero	Unidade	Valor Típico
NCO Nominal	%	6.00
Viscosidade Brookfield a 70°C (158°F)	Centipoise	5500
Viscosidade Brookfield a 100°C (212°F)	Centipoise	200
Densidade a 23°C (73°F)	g/cm <sup>3</sup>	1.07
Aparência a @ 23°C (73°F)		Líquido Viscoso
Condições de Fusão do Pré-polímero (20.4 kg - Balde)	Horas / °C (°F)	12-16 / 70 (158)
Condições de Fusão do Pré-polímero (204 kg - Tambor)	Horas / °C (°F)	24-36 / 70 (158)

Propriedades do Curativo	Unidade	Vibracure A 134
Peso Equivalente		133.5
Aparência a Temperatura Ambiente		Granulado Amarelo
Ponto de Fusão	°C (°F)	100-110 (212-230)

Condições de Processamento	Unidade	Valor Típico
Curativo: Vibracure® A 134 MOCA, 95% R.E.	ppc <sup>1</sup> do pré-polímero	18.11
Temperatura Pré-polímero	°C (°F)	70 (158)
Temperatura Curativo	°C (°F)	110-115 (230-239)
Temperatura do Molde	°C (°F)	100 (212)
Pot Life <sup>2</sup> até 10,000 cP	Minutos	4
Tempo de Desmolde Nominal <sup>3</sup>	Minutos	30
Condições de Pós cura	Horas / °C (°F)	16 / 100 (212)

<sup>1</sup> Quantidade do curativo (partes por cem) é baseado no valor de NCO Nominal

<sup>2</sup> Pot life determinado usando método de viscosidade Brookfield, amostra de 350g, spindle #7 a 50 rpm.

<sup>3</sup> Tempo de desmolde é dependente da dosagem de catalisador, volume e formato da peça.



**Dados Técnicos, continuação**

Propriedades Físicas	Normas ASTM	Unidade	Valores Típicos
Dureza	D2240	Shore A ou D	95A
Módulo 100%	D412 Die C / ISO 037 II	psi (MPa)	1590 (11.0)
Módulo 300%	D412 Die C / ISO 037 II	psi (MPa)	2620 (18.1)
Tensão de Ruptura	D412 Die C / ISO 037 II	psi (MPa)	4550 (31.4)
Alongamento	D412 Die C / ISO 037 II	%	470
Resistência ao Rasgo, Split	D470	pli (kN/m)	100 (17.5)
Resistência ao Rasgo, Die C	D624	pli (kN/m)	560 (98.0)
Resiliência (Bayshore)	D2632	%	37
Deformação Permanente a Compressão @ 70°C, 22 hrs	D395, Method B	%	38

Teste de Propriedade Física: Os dados declarados foram gerados em um ambiente de laboratório e são considerados típicos.





This information and our technical advice – whether verbal, in writing or by way of trials – is subject to change without notice and given in good faith but without warranty or guarantee, express or implied, including any warranty of merchantability or fitness for particular purpose, and this also applies where proprietary rights of third parties are involved. Our advice does not release you from the obligation to verify the information currently provided - especially that contained in our safety data and technical information sheets - and to test our products as to their suitability for the intended processes and uses. The application, use and processing of our products and the products manufactured by you on the basis of our technical advice are beyond our control and, therefore, entirely your own responsibility. Our products are sold in accordance with the current version of our General Conditions of Sale and Delivery.

©2021 LANXESS. Adiprene, Vibrathane, Vibracure, Vibracat, LANXESS and the LANXESS Logo are trademarks of LANXESS Deutschland GmbH or its affiliates. All trademarks are registered in many countries in the world.

Unless specified to the contrary, the values given have been established on standardized test specimens at room temperature. The figures should be regarded as guide values only and not as binding minimum values. Kindly note that the results refer exclusively to the specimens tested. Under certain conditions, the test results established can be affected to a considerable extent by the processing conditions and manufacturing process.

181023

Customers in the USA are kindly requested to refer to:

**LANXESS Deutschland GmbH**  
Business Unit Urethane Systems  
Kennedyplatz 1  
50569 Cologne  
Germany

**LANXESS Corporation**  
Business Unit Urethane Systems  
2 Armstrong Road  
Shelton, CT 06484  
USA

Customers in APAC are kindly requested to refer to:

**LANXESS Chemical (China) Co., Ltd.**  
6F, 5 Corporate Avenue, No. 150  
Hubin Road, Huangpu District  
Shanghai, 200021, P.R. China

