

POLIURETANO DE COLADA DE ENDURECIMIENTO RAPIDO PARA PIEZAS RESISTENTES A LOS IMPACTOS DESMOLDEO 25 min

APLICACIONES

El F38 esta destinado a la realización por colada, de maquetas y prototipos en la industria del modelismo..

CARACTERÍSTICAS

- Gran resistencia a los impactos
- Tiempo de desmoldeo corto
- Baja viscosidad
- Aspecto termoplástico
- Baja contracción en poco espesor
- Proporciones de mezcla simples
- Se puede pintar

PROPIEDADES FÍSICAS

Composición		PARTE A Poliol	PARTE B Isocianato	MEZCLA
Proporción de mezcla en peso		100	100	
Proporción de mezcla en volumen a 25°C		100	85	
Aspecto		liquido	liquido	liquido
Color		transparente	ámbar	Blanco roto
Viscosidad a 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	35	40	35
Densidad a 25° C antes de mezclar	ISO 1675 : 1985	0,98	1,16	-
Densidad del producto polimerizado a 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,07
Pot life a 25°C su 200 g (min)	Gel Timer TECAM			2

PROPIEDADES MECANICAS A 23°C (1)

Dureza final	ISO 868 : 2003	Shore D1/ D15	72 / 70
Resistencia de rotura en tracción	ISO 527 : 1993	MPa	28
Alargamiento a la rotura	ISO 527 : 1993	%	10
Modulo de elasticidad en flexión	ISO 178 : 2001	MPa	750
Resistencia de rotura en flexión	ISO 178 : 2001	MPa	32
Resistencia a la rotura en compresión	ISO 604 : 2002	MPa	20
Resistencia al impacto Charpy (Probetas sin entalladuras)	ISO 179/1eU : 1994	kJ/m ²	30

MODO DE EMPLEO

Antes de toda utilización, la parte A (Poliol) necesita una agitación hasta la obtención de un color y aspecto homogéneos. Las dos partes (Poliol e Isocianato) deben ser mezcladas a una temperatura superior o igual a 18°C, según la proporción de mezcla indicada en esta Información Técnica. Antes de proceder a la colada, asegúrese de que las piezas o moldes están exentas de humedad.

El elastómero de silicona ESSIL 20 esta particularmente indicado para la realización de moldes para coladas de F38. El espesor de colada máximo recomendado es de 5-10 mm.

PROPIEDADES TERMICAS Y ESPECIFICAS ⁽¹⁾			
Temperatura de utilización	-	°C	-20 / +60
Temperatura de flexión bajo carga (HDT)	ISO 75 : 2004	°C	55
Contracción lineal (espesor 3mm)	-	‰	1,5
Tiempo de desmoldeo a 23°C <i>(Dependiendo del espesor y la forma)</i>	-	min	20 - 25
Tiempo de endurecimiento 23°C		días	3
Espesor máximo de colada		mm	5 - 10

(1) : Condiciones de las probetas antes de efectuar los ensayos : 7 días a temperatura ambiente. El envejecimiento corresponde a una estabilización óptima del material.

PRECAUCIONES DE EMPLEO

Es indispensable, durante la manipulación, tener en cuenta las medidas de higiene de trabajo apropiados :

- locales ventilados
- llevar guantes y gafas protectores

Para más información, remitirse a la hoja de datos de seguridad.

CONSERVACION

El tiempo de vida de la Parte A es 6 meses y 12 meses para la Parte B al resguardo de la humedad y a una temperatura de 15-25AC, en los envases de origen sin abrir.

ACONDICIONAMIENTO

POLIOL (Parte A)

1 x 5,0 kg.

ISOCIANATO (Parte B)

1 x 5,0 kg

GARANTIA

Las informaciones contenidas en la presente ficha están basadas en nuestros conocimientos actuales y sobre el resultado de pruebas efectuadas en condiciones precisas. Es conveniente que cada usuario realice pruebas completas bajo su propia responsabilidad con vistas a determinar la eficacia, la adecuación y la seguridad de los productos AXSON para la aplicación deseada. AXSON rehusa claramente toda garantía en relación a la compatibilidad de un producto con una aplicación cualquiera. AXSON rechaza expresamente toda responsabilidad en caso de daños o incidentes que podrían provocar la utilización de sus productos. Las condiciones de garantía están regidas por nuestras condiciones de ventas.