

Generalidades

Compuesto epoxi de colada para copiado y relleno, con carga metálica. Una vez curado semeja una terminación metálica fácilmente lijable con excelente estabilidad dimensional, muy baja contracción y adecuada conductividad térmica.

Un proceso de postcurado adicional mejora notablemente sus resistencias químicas, mecánicas y comportamiento térmico.

Aplicaciones

Recomendaciones de uso como compuesto de matricería

Moldeado por termoformado bajo vacío de láminas y películas termoplásticas hasta \neq 3,0mm, para la fabricación de envases, juguetes, interiores de refrigeradores, material de empaque, artículos de fantasía y cotillón, entre otros.

Plantillas, guías de perforado / adhesivado, cunas de montaje y calibres de control y medición en general. Se aplica fácilmente por colada directa en espesores de hasta 10,0mm por capa

Copia de piezas de escultura que requieran terminación similar aluminio / metálica.

Instrucciones de uso

Antes de mezclar, verificar que la temperatura de ambos componentes no sea inferior a 20°C ni mayor de 35°C.

Relación de mezcla

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
DICAST® 16 A	100	N.R.
DICAST® 16 B	10	N.R.

Los componentes deben ser pesados, respetando exactamente la relación de mezcla indicada y mezclados íntimamente hasta obtener una pasta homogénea. Evitar la excesiva incorporación de aire. No se recomienda dosificar por volumen por diferencia de densidad entre los componentes.

NOTA: Para evitar errores en la dosificación, es necesario homogeneizar el componente resina con toda su carga, evitando la formación de grumos, antes de agregar el componente endurecedor.

Los restos de material en laterales y fondo del recipiente de mezcla deben incluirse en el proceso de mezclado raspándolos con una espátula plana. – Aplicar inmediatamente después de mezclado.

La mezcla de un volumen mayor a 500 cc puede producir una reacción exotérmica muy elevada, acortando la vida útil de la misma y generar tensiones y contracciones indeseadas en la pieza colada.

Temperaturas inferiores a los 18° C y una humedad relativa ambiente > al 50%, pueden afectar sensiblemente las propiedades finales del compuesto.

Tiempo de empleo, desmolde y curado típico

Vida útil de la mezcla / 400g @ 25°C:	35—40 min
Tiempo mínimo de desmolde @ 25°C	18—20 hs
Ciclo de curado mínimo	24 hs @ 23°C

Propiedades de la mezcla (@25°C):

Propiedades	UM	Valor standard
Densidad	g/cc	1.65
Aspecto/color	Visual	Pasta fluida gris
Vida útil a 100g a 25°C	Min	35—40
Viscosidad	mPa/s	50000—65000

Una vez realizada la mezcla y verificada su homogeneidad, se vuelca directamente en el molde de manera lenta y uniforme en un solo punto, observando que, a medida que avanza el nivel del compuesto en el molde, se cubra en su totalidad. El compuesto tiene propiedades autonivelantes. En algunos casos es conveniente inclinar ligeramente el molde de copiado y empezar a llenar por el punto más bajo y a medida que el molde se va completando regresarlo a la posición horizontal nivelada.

Completado el llenado del molde se recomienda hacer pasar una corriente de aire tibia con una pistola de aire caliente sobre la superficie de vista para eliminar eventuales burbujas de aire.

Consumo teórico estimado: 170 – 190g / cm³ – Calcular una merma aprox. de 10% como mínimo.

El ciclo de curado óptimo debe ser determinado caso por caso, dependiendo del equipamiento disponible y los requerimientos del proceso posterior.

Finalmente, para asegurar un buen despegue de la pieza termoformada, es conveniente eliminar por intermedio de un pulido con lana de acero o lijado fino (>#400), la delgada capa de resina de la superficie brillante del molde, dejando a la vista el aluminio de la carga contenida.

Características técnicas

Características	UM	Compuesto
Punto de distorsión térmico	24 HS @ 23°C	60 – 65°C
	7 días en uso continuo en termoformadora	80 – 90°C
Densidad	g/cc	1.70
Dureza SHORE	D	85 +/- 1
Conductividad térmica	W(m-K)	0.65
Contracción lineal	%	<0,1

Presentación

Presentación	Envase	DICAST® 16 A	DICAST® 16 B
Conjunto x 0,550 Kg	Pote / Botella	0,500 Kg	0,050 Kg
Conjunto x 4,400 Kg	Balde / Botella	4,000 Kg	0,400 Kg
Conjunto x 16,500 Kg	Balde / Bidón	15,000 Kg	1,500 Kg
Conjunto x 33,000 Kg	Balde / Bidón	30,000 Kg	3,000 Kg

Almacenamiento

La resina y el endurecedor tienen una estabilidad al almacenamiento de un año como mínimo, si se guardan en sus envases originales bien cerrados, en lugar seco y fresco (18–25°C). **Homogeneizar antes de usar.**

Seguridad y medio ambiente

Las resinas epoxi y sus endurecedores en general son irritantes, sensibilizantes de piel y mucosa, por lo cual deberá trabajarse en un ambiente ventilado y usar guantes descartables. No debe utilizarse solventes de ningún tipo para higiene personal. Únicamente lavarse con agua tibia y secarse con toallas de papel descartable para evitar contaminación. Usar protección ocular. No son considerados productos inflamables de 1a clase. En caso de requerirlo contamos con la correspondiente Hoja de Seguridad MSDS.

Los residuos del compuesto epoxi endurecido junto con los guantes descartables, implementos y envases vacíos, deben ser considerados de acuerdo con la legislación local vigente, como residuos especiales / peligrosos para el medio ambiente.

Este producto debe ser almacenado, manipulado y usado de acuerdo con los procedimientos de una buena higiene industrial y en conformidad con cualquier regulación legal. La información aquí contenida esta basada en el estado actual de nuestros conocimientos e intenta describir nuestros productos desde el punto de vista de los requerimientos para su correcto procesamiento resguardando todos los aspectos de seguridad. La información brindada en esta Hoja Técnica, está dada de buena fe y está basada en el presente estado de nuestros conocimientos. Dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control, toda conclusión y recomendación está hecha sin compromiso por nuestra parte, no pudiendo asumir responsabilidad alguna sobre vicios y defectos en los trabajos efectuados con DICAST® 16.