

Generalidades

Pasta fluida base epoxi, ligeramente tixotrópica de color azul. Una vez curado el compuesto exhibe una superficie con elevada dureza y resistencia a la abrasión, una excelente estabilidad dimensional con mínima contracción de curado y muy alta resistencia a la compresión. Un proceso de postcurado adicional mejora notablemente sus resistencias químicas, mecánicas y comportamiento térmico. Se aplica con pincel duro o espátula flexible. Por colada directa en espesores de hasta 20,0mm por capa.

Aplicaciones

Recomendaciones de uso como compuesto de matricería

Construcción de utillaje auxiliar para la industria de la fundición: patrones de fundición, placas de moldeo y cajas de hoyos	Manufactura de plantillas de retoque, taladrado, soldado y dispositivos de sujeción en cunas de montaje, calibres de control y medición en general.
Moldes para espumas de poliuretano rígidas o flexibles en la producción de interiores de autopartes, acolchados para muebles y suelas para calzados. RTM Light	Empaquetaduras de protección antiabrasiva y aislante para pinzas de soldar
Moldes para colada de premoldeados en hormigón.	Revestimientos antiabrasivos y alta resistencia química de cuerpos de bombas, conductos y tuberías en la industria minera, gas y petróleo, dragado, transporte de cereales y azúcar.
Formulado para el relleno por colada directa o asistida de la junta entre asientos de placa de fundación y bases de maquinaria pesada.	Nivelación de bancadas o apoyos con requerimientos de alta resistencia a la compresión.

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® 14 A	100	N.R.
DICAST® 14 B	9	N.R.

Los envases A (Resina) y B (Endurecedor) deben estar acondicionados a una temperatura de trabajo de 20 a 25°C a fin de poder asegurar un fácil mezclado y rápida aplicación. Los mismos deben ser abiertos poco antes de ser usados.

Los componentes deben ser pesados, respetando exactamente la relación de mezcla indicada y mezclados íntimamente hasta obtener una pasta homogénea, sin grumos ni estrías. 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.

El tiempo mínimo de mezcla manual, dependiendo del volumen, es de 2- 3 minutos.

Cuando la pieza es intrincada y la aplicación demanda mucho tiempo se recomienda preparar pequeñas cantidades e ir reponiendo material a medida que avanza el proceso de laminación para aprovechar eficientemente el compuesto mezclado.

El empleo de un volumen mayor a 500 cm³ 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.

Una vez completada la mezcla y verificada su homogeneidad, se aplica con pincel o espátula flexible en un espesor

de 1,5 a 2,0mm como máximo en dos manos para capa de superficie. En caso de revestimientos antiabrasivos los espesores pueden ser mayores debiendo aplicarse el sistema en capas sucesivas estando aun pegajosa la capa anterior para evitar eventuales desprendimientos o despegues entre cada capa.

Para coladas de relleno y nivelación se recomienda colar en espesores máximos de 30mm y esperar hasta que el material este gelificado, pero aun pegajoso en su superficie y continuar con la secuencia de la misma manera hasta obtener el espesor final deseado.

En caso de haber transcurrido más de 12hs de aplicada la capa anterior, debe tenerse presente que su alta resistencia a la abrasión no permite un lijado posterior para crear el anclaje necesario y continuar agregando capas.

Consumo teórico aprox.: 2,0 kg x m² x mm de espesor.

Propiedades de la mezcla (@25°C):

Propiedades	UM	Valor standard
Densidad	g/cm3	1.8 – 1.9
Aspecto / color	Visual	Pasta fluida azul
Vida útil a 100g a 25°C	Min	12—17
Tiempo de gel	Min	25—30
Tiempo mínimo de desmolde (@25°C)	Hs	6—8

Aplicación y proceso de curado

En situaciones críticas de baja temperatura y alta humedad ambiente es conveniente precalentar la superficie del sustrato con pistola de aire caliente a 30 - 35°C y aplicar inmediatamente. (Evita la condensación de humedad sobre la superficie fría).

Dependiendo de los requerimientos de las propiedades finales del compuesto puede ser curado a temperatura ambiente (> 18°C) o con aporte de calor adicional en caso de requerir mayor resistencias químicas y térmicas.

Gelificado—Endurecido

6—12 horas @ 25°C

Curado

24—36 Hs @ 25°C*

*) El curado final del compuesto a una temperatura ambiente media de 25°C se completa a los siete días de aplicado, desarrollando totalmente sus propiedades finales.

NOTA: Para el desengrasado previo de piezas metálicas recomendamos el uso de nuestro Desengrasante DCM; dejar orear mínimo 30 minutos antes de aplicar el sistema. Para la limpieza posterior de herramientas y accesorios recomendamos nuestro Limpiador DPM.

Propiedades después del curado

Una vez curado el compuesto, presenta las siguientes características (curado 7 días @ 20—25°C)

Propiedades	UM	Valores promedio
Resistencia a la compresión	MPa	110—120
Modulo de elasticidad a flexión	MPa	9000—9500
Resistencia a flexión	MPa	95—105
Dureza SHORE	D	90 +/- 2
Temperatura deflexión (HDT)	°C	70—75
Contracción lineal	%	0.03—0.05
Absorción de agua (10 días @ 25°C)	%	0.15—0.25

Presentación

Presentación	Envase	DICAST® 14 A	DICAST® 14 B
Conjunto x 1,000 Kg	Balde / Botella	0,917 Kg	0,083 Kg
Conjunto x 5,450 Kg	Balde / Botella	5,000 Kg	0,454 Kg
Conjunto x 16,350 Kg	Balde / Bidón	15,000 Kg	1,350 Kg
Conjunto x 32,700 Kg	Balde / Bidón	30,000 Kg	2,700 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® 14.