

Generalidades

Pasta para relleno y modelado basada en un sistema epoxi de dos componentes. Compuesto espatulable y moldeable desarrollado para la producción de modelos patrones por el proceso de "Splining". Ofrece una larga vida útil una vez mezclado y de fácil aplicación por espátula o llana metálica. Excelente base de relleno en desniveles importantes hasta 30 mm, admitiendo la posterior aplicación de la masilla de terminación epoxi DICAST® 84 A/B y acabado ulterior con esmaltes epoxi o poliuretanos.

Su consistencia permite un fácil reglado entre costillados y su alta viscosidad no escurre entre soportes de tejidos metálicos o metal desplegado con aberturas de hasta 4 mm. Una vez endurecido se obtiene una superficie de elevada dureza, con alta resistencia y tenacidad en aristas filosas.

No presenta contracción ni rechupes por su baja reacción exotérmica durante la fase de curado.

Aplicaciones

Recomendaciones de uso:

Aplicable esencialmente sobre chapa, hormigón, madera, paneles de PRFV en náutica, carrocerías, material ferroviario rodante, tanques de acero, modelos patrones, prototipos por mecanizado CNC, etc.	Exhibe una excelente adhesión sobre diversos sustratos como ser PRFV-poliéster o epoxi, madera y aluminio.
Aplicable sobre poliestireno expandido para creación de piezas de alta dureza.	Ideal para reparación de piezas escultóricas o acabados

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® 74 A	100	1
DICAST® 74 B	100	1

Dosificar/pesar cada componente precisamente (+-5%) en potes descartables limpios o sobre una superficie lisa y limpia. Mezclar resina y endurecedor intensamente con una espátula plana durante un mínimo de 5 minutos, procurando remover e incorporar el material en las paredes y fondo del recipiente, hasta obtener una mezcla homogénea de color azul grisáceo sin grumos ni estrías. Puede ser mezclado también por volumen.

Se debe evitar la excesiva oclusión de aire durante la aplicación de la mezcla. Por consiguiente, se recomienda aplicar el producto con espátula ancha o llana metálica alisando finalmente con una esponja ligeramente humedad. Es conveniente limpiar y lubricar la espátula o llana de tanto en tanto con Butanol. Permite ser aplicado en espesores de hasta 30 mm. sin descolgarse de paredes verticales.

Propiedades de la mezcla (@25°C):

Aspecto físico	Pasta color azul grisáceo
Vida útil a 25°C	50—60 min
Tiempo secado al polvo	3—4 horas
Tiempo mínimo de curado para lijado grueso	6—8 horas
Dureza final	7 días

El producto endurecido se destaca por su fácil mecanizado con herramientas por arranque de viruta como ser cepillos electromecánicos, routers, fresadoras, tornos de mano y hasta cuchillas y formones. Fácil lijado para desbaste con muy baja producción de polvo con lija grano #40 – 60 y terminación con grano #180 – 400 con lija al agua.

CONSUMO TEÓRICO: 1,0 Kg / m² / mm de espesor.

Instrucciones de uso

La superficie a masillar debe estar seca y libre polvo, contaminantes grasos, desmoldantes, decapantes y restos de pintura. Superficies masilladas o imprimadas cuyo tiempo de repintado este excedido deben ser lijadas nuevamente antes de aplicar la siguiente capa de masilla.

La masilla preparada debe ser aplicada dentro del intervalo de la vida útil (Pot life) arriba indicada para asegurar una correcta adhesión sobre el sustrato. La aplicación debe realizarse únicamente si la temperatura del sustrato esta como mínimo 5°C sobre el la temperatura de punto de rocío. Para una aplicación impecable de la masilla la temperatura de la superficie del objeto a masillar debe tener un mínimo de 15°C y no debe exceder los 30°C.

No se recomienda la aplicación a temperaturas inferiores a los 10°C.

La masilla debe ser aplicada uniformemente en un espesor no mayor a 25,0mm.

Una vez gelificada la 1a. capa y estando aun pegajosa al tacto se puede aplicar la siguiente capa y así sucesivamente hasta lograr el espesor final deseado. La masilla aplicada sobre superficies excesivamente calientes (>30°C) produce una rápida gelificación sin desarrollar sus capacidades adhesivas pudiendo desprenderse fácilmente una vez endurecido.

En caso de excederse el lapso de remasillado deberá lijarse la superficie nuevamente eliminando el polvo residual para obtener un buen anclaje de la mano siguiente.

Terminado el trabajo se pueden eliminar y limpiar las herramientas de restos de masilla no endurecida con el agente limpiador DPM. (Limpiador no inflamable).

Propiedades después del endurecimiento

Características	UM	Compuesto
Densidad	g/cm ³	1.0
Dureza SHORE	D	70 +/-
Temperatura de deflexión	°C	55—65

Presentación

Presentación	Envase	DICAST® 74 A	DICAST® 74 B
Conjunto x 2,000 Kg	Balde / Balde	1,000 Kg	1,000 Kg
Conjunto x 8,000 Kg	Balde / Balde	2,000 Kg	2,000 Kg
Conjunto x 20,000 Kg	Balde / Balde	10,000 Kg	10,000 Kg
Conjunto x 40,000 Kg	Balde / Balde	20,000 Kg	20,000 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® 74.