

Dipreg® 87 A / Dipreg® 87 B

Descripción:

Compuesto epoxi líquido de dos componentes de baja viscosidad y mediana reactividad. Puede ser curado a temperatura ambiente (15 – 25°C), siendo recomendable un curado adicional de mínimo 4 – 6h a 65°C. Libre de ftalatos y solventes volátiles. Especialmente indicado para impregnar, diversos materiales de refuerzo como ser tejidos y roving de vidrio, de carbono y aramidas, entre otros. Excelentes propiedades humectantes, mínima contracción, muy buena estabilidad dimensional y propiedades mecánicas a temperaturas de hasta 70°C. Resistente a agua dulce y salada, siendo especialmente apto para construcciones náuticas.

Aplicaciones y procesos.

Recomendaciones de uso como sistema de laminado:

Laminados / Impregnación

- Impregnación de laminados estructurales e industriales. de calidad homogénea especialmente en construcciones seriadas.
- Laminados de uso náutico. Cubierta, interiores y revestimientos. Botes para remo y canotaje de esparcimiento y entrenamiento.
- Automovilismo de competencia. Construcción de carrocerías, accesorios, spoilers, alerones, piezas en carbono vista.
- Aplicaciones en maquetería, modelismo en general, especialmente en aerodelismo.
- Construcción de artículos deportivos (PRFV). Wind-kite, surfboards. Paletas de paddle
- Palas para ventiladores y extractores industriales.
- Moldeo de piezas reforzadas con fibra de refuerzo para uso industrial. Construcciones sandwich portantes.

Procesamiento: Generalmente se lo emplea en la construcción de piezas por moldeo manual (hand lay-up) empleando pinceles y rodillos. Para piezas pequeñas y hasta medianas dimensiones puede ser moldeado por vacío (vacuum bagging)

Instrucciones de uso

Mezcla: La relación de mezcla es la siguiente:

Componente	Partes en peso g	Partes por volumen cm ³
DIPREG 87 A (Resina)	100	100
DIPREG 87 B (Endurecedor)	25	27

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.

Deberán mezclarse ambos componentes hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin turbidez ni estrías, utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable. 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.

Propiedades de la mezcla (@ 25°C):

Propiedades	UM	Valor
Densidad	g/cm ³	1,10
Aspecto / color	visual	Líquido transparente
Vida útil 100 g @ 25°C	min.	30 - 35
Tiempo mínimo de desmolde (@25°C)	h	18 - 24

Curado relativamente insensible a humedad ambiente (máx. 65%) sin afectar las propiedades finales del compuesto. Debe evitarse la condensación de humedad sobre la superficie recién impregnada durante el período de curado, manteniendo a las piezas laminadas a temperatura del ambiente como mínimo unos 3 °C por encima del punto de rocío.

Aplicación: En situaciones críticas de baja temperatura y alta humedad ambiente es conveniente precalentar la superficie del sustrato una pistola de aire caliente a 25 - 30°C y aplicar inmediatamente. (Evita la condensación de humedad sobre la superficie fría).

Para la aplicación se pueden emplear pinceles, espátulas o rodillos.

Dipreg® 87 A / Dipreg® 87 B

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

Condiciones de curado óptimas:

Temperatura °C	Tiempo (horas)	Temperatura °C	Tiempo (horas)
15	36	60	3
23 - 25	18	100	30 min.
40	8		

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

Características técnicas

Una vez curado el compuesto presenta las siguientes características: (curado 12 hs @ 65°C)

Módulo de elasticidad	MPa	3000 - 3200
Resistencia a la flexión	MPa	105 - 115
Elongación a rotura	%	4 - 6,5
Punto de ablandamiento (HDT)	°C	65- 70
Dureza	Shore D	D 80 - 82

Presentación

Unidades de trabajo predosificadas o a granel de acuerdo con las necesidades de obra.

Presentación	Envase	DICAST 867	DICURE 383
Conjunto x 25,000 Kg	Balde / Bidón	20,000 kg	5,200 kg
Conjunto x 12,500 kg	Bidón / Bidón	10,000 kg	2,500 kg
Conjunto x 4,000 Kg.	Bidón / Botella	3,200 kg	0,800 kg
Conjunto x 0,500 Kg	Lata / Botella	0,800 kg	0,200 kg

Almacenamiento

La resina y el endurecedor tienen una estabilidad al almacenamiento de 2 años como mínimo, si se guardan en sus envases originales bien cerrados en lugar seco y fresco (18-25 °C).

ATENCIÓN: En caso de que el componente resina presenta signos de cristalización (turbidez, aspecto azucarado o endurecido color blanco) por almacenamiento incorrecto a temperaturas muy frías; **NO USAR** y consultar inmediatamente con nuestro departamento técnico, o nuestra www.novarchem.com.ar

Seguridad & Higiene

Higiene personal

Precauciones de seguridad en el lugar de trabajo

Ropa de trabajo integral	Si
Guantes	Esencial
Protección de antebrazos	Recomendado en caso de contacto
Anteojos / Gafas de seguridad	Si

Protección de la piel

Antes de comenzar la tarea	Aplicar crema protectora
Después del higienizado	Aplicar crema de protección y nutritiva.
Limpeza de piel contaminada.	Eliminar/secar con papel absorbente Lavar con agua tibia y jabón neutro, secar con toallas de papel descartable.

ATENCIÓN:

NO EMPLEAR SOLVENTES EN LA HIGIENE PERSONAL

Eliminación de salpicaduras y derrames

Absorber con aserrín u otros materiales absorbentes (perlita, vermiculita) y depositar en un contenedor revestido internamente con una bolsa plástica.

Ventilación

Dipreg® 87 A / Dipreg® 87 B

Taller/ sala de trabajo
En la mesa de trabajo

Renovar el aire 3 a 5 veces por hora.
Instalar extractores. Los operarios deben evitar la inhalación de vapores.

En caso de requerirlo contamos con la correspondiente HOJA DE SEGURIDAD (MSDS)

Medio ambiente:

Disposición final de residuos y limpieza. 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 está 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. 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 DIPREG 87 A / DIPREG 87 B