

DICAST 26 A/B

HOJA TÉCNICA

DESCRIPCIÓN

Compuesto epoxi para capa de superficie y relleno, color gris aluminio. Una vez curado semeja una terminación metálica fácilmente lijable, con muy buena conductividad y solidez térmica. Un proceso de postcurado adicional mejora notablemente sus resistencias químicas, mecánicas y comportamiento térmico.

APLICACIONES

Construcción de utillaje para:

- Moldeado por termoformado bajo vacío de láminas y películas termoplásticas de alta producción, en la fabricación de envases, juguetes, interiores de refrigeradores, material de empaque, gabinetes y accesorios, entre otros.
- Inyección de espumas de poliuretano rígidas o flexibles, para fabricación de interiores de autopartes, acolchados para muebles y de suelas para calzado.
- Inyección de termoplásticos de muy bajo punto de fusión, para prototipos y pequeñas series.
- Laminado de materiales compuestos para ciclos de curado de hasta 150°C.
- Reproducción de piezas de ingeniería por colada y curado a temperatura hasta 150°C.

Puede ser aplicado como capa de superficie con pincel o espátula en un espesor máx. de 1,5 a 2,0 mm, o por colada directa en espesores de hasta 10mm por capa, inyección frontal en molde cerrado y como masilla espatulable para el relleno de oquedades y reparación de descantillados en piezas fundidas de aluminio.

DATOS TÉCNICOS

Características	DICAST 26 A	DICAST 26 B	Mezcla
Componente	Resina	Endurecedor	-
Aspecto	Pasta ligeramente tixotrópica	Líquido ámbar	Pasta fluida
Densidad gr/cc	1,65	0,94	Aprox. 1,65
Viscosidad (mPa/s)	> 50.000	350 - 500	45.000
Vida útil (mezcla 100g)		--	60 – 75 min

INSTRUCCIONES DE USO

Antes de comenzar con el proceso de mezcla los componentes deben estar a temperatura ambiente (entre 20 y 25°C.)

Relación de mezcla

Componentes	Partes en peso	Partes por volumen
DICAST 26 A (Resina)	100	NR.
DICAST 26 B (Endurecedor)	12	NR.

Los componentes deben ser pesados, respetando exactamente la relación de mezcla indicada y mezclados íntimamente hasta obtener una pasta homogénea, evitando la 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 grandes volúmenes (< 5,0 dm³) producirá una elevación de la temperatura de la mezcla, acortando la vida útil de la misma y generando 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.

<p>Tiempo de empleo, desmolde y curado típico</p> <p>Vida útil de la mezcla / 400g @ 25°C: 60 – 75 min</p> <p>Tiempo mínimo de desmolde @ 25°C: 20 – 24 hs</p> <p>Ciclo de curado típico</p> <p>24 hs @ 23°C + 15 hs. @ 50°C</p> <p>24 hs @ 23°C + 4 hs. @ 100°C</p> <p>Una vez realizada la mezcla y verificada su homogeneidad, se aplican 2 manos como capa de superficie con un pincel preferentemente duro con cerda cortada, en un espesor de 1,5 a 2,0mm, cubriendo la superficie total del modelo, la placa base y los interiores del marco de contención. Una vez gelificado se rellena o lamina el molde de acuerdo con la técnica de construcción empleada.</p> <p>Consumo teórico estimado: 170 – 190g / cm³ – Agregar una merma aprox. de 10% como mínimo.</p> <p>El ciclo de curado debe ser optimizado caso por caso, dependiendo del equipamiento disponible y los requerimientos del proceso posterior.</p> <p>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.</p>																							
<p>PROPIEDADES DEL SISTEMA CURADO</p> <p>Punto de distorsión térmico</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>CICLO DE CURADO</th> <th>HDT °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 HS @ 23°C + 15 hs. @ 50°C</td> <td>75 - 80</td> </tr> <tr> <td>24 HS @ 23°C + 4 hs. @ 100 - 150°C</td> <td>135 - 140</td> </tr> </tbody> </table> <p>Propiedades mecánicas</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Densidad</td> <td>g/cc</td> <td>1,65</td> </tr> <tr> <td>Dureza SHORE</td> <td>D</td> <td>> 90</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la compresión</td> <td>Mpa</td> <td>95 – 110</td> </tr> <tr> <td>Conductividad térmica</td> <td>W(m-K)</td> <td>0,65</td> </tr> <tr> <td>Contracción lineal</td> <td>%</td> <td>0,05</td> </tr> </tbody> </table>			CICLO DE CURADO	HDT °C	24 HS @ 23°C + 15 hs. @ 50°C	75 - 80	24 HS @ 23°C + 4 hs. @ 100 - 150°C	135 - 140	Densidad	g/cc	1,65	Dureza SHORE	D	> 90	Resistencia a la compresión	Mpa	95 – 110	Conductividad térmica	W(m-K)	0,65	Contracción lineal	%	0,05
CICLO DE CURADO	HDT °C																						
24 HS @ 23°C + 15 hs. @ 50°C	75 - 80																						
24 HS @ 23°C + 4 hs. @ 100 - 150°C	135 - 140																						
Densidad	g/cc	1,65																					
Dureza SHORE	D	> 90																					
Resistencia a la compresión	Mpa	95 – 110																					
Conductividad térmica	W(m-K)	0,65																					
Contracción lineal	%	0,05																					
<p>PRESENTACIÓN</p> <p>Forma de presentación:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Presentación</th> <th>DICAST 26 A (Resina)</th> <th>DICAST 26 B (Endurecedor)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Conjunto x 28,000 kg</td> <td>25,000 kg -Balde PE</td> <td>3,000 kg – Bidón PE</td> </tr> <tr> <td>Conjunto x 14,000 kg</td> <td>10,000 kg – Balde PE</td> <td>1,500 kg – Bidón PE</td> </tr> <tr> <td>Conjunto x 5,600 kg</td> <td>5,000 kg – Balde PE</td> <td>0,600 kg – Botella PE</td> </tr> <tr> <td>Unidad de trabajo 0,560 Kg.</td> <td>0,500 kg – Pote PE</td> <td>0,060 kg – Botella PE</td> </tr> </tbody> </table>			Presentación	DICAST 26 A (Resina)	DICAST 26 B (Endurecedor)	Conjunto x 28,000 kg	25,000 kg -Balde PE	3,000 kg – Bidón PE	Conjunto x 14,000 kg	10,000 kg – Balde PE	1,500 kg – Bidón PE	Conjunto x 5,600 kg	5,000 kg – Balde PE	0,600 kg – Botella PE	Unidad de trabajo 0,560 Kg.	0,500 kg – Pote PE	0,060 kg – Botella PE						
Presentación	DICAST 26 A (Resina)	DICAST 26 B (Endurecedor)																					
Conjunto x 28,000 kg	25,000 kg -Balde PE	3,000 kg – Bidón PE																					
Conjunto x 14,000 kg	10,000 kg – Balde PE	1,500 kg – Bidón PE																					
Conjunto x 5,600 kg	5,000 kg – Balde PE	0,600 kg – Botella PE																					
Unidad de trabajo 0,560 Kg.	0,500 kg – Pote PE	0,060 kg – Botella PE																					
<p>ALMACENAMIENTO</p> <p>La resina y el endurecedor tienen una estabilidad en almacenamiento de 2 años como mínimo si se guardan en sus envases originales bien cerrados, en lugar seco protegido de la luz solar y fresco (18-25 °C). Envases parcialmente vaciados deben ser cerrados inmediatamente después de usados.</p> <p>NOTA: Los compuestos con cargas pueden presentar generalmente un sedimento después de un largo período de almacenamiento. Homogeneizar antes de usar.</p>																							
<p>PRECAUCIONES DE USO</p> <p>Higiene personal</p> <p><i>Medidas de seguridad en el área de trabajo</i></p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Ropa protectora</td> <td>Si</td> </tr> <tr> <td>Guantes descartables</td> <td>Esencial</td> </tr> <tr> <td>Protección de antebrazo</td> <td>Recomendado si hay riesgo de contaminación</td> </tr> <tr> <td>Anteojos / Gafas de protección</td> <td>Si</td> </tr> </tbody> </table> <p><i>Protección de la piel</i></p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Previo a comenzar el trabajo</td> <td>Aplicar crema protectora sobre la piel</td> </tr> </tbody> </table>			Ropa protectora	Si	Guantes descartables	Esencial	Protección de antebrazo	Recomendado si hay riesgo de contaminación	Anteojos / Gafas de protección	Si	Previo a comenzar el trabajo	Aplicar crema protectora sobre la piel											
Ropa protectora	Si																						
Guantes descartables	Esencial																						
Protección de antebrazo	Recomendado si hay riesgo de contaminación																						
Anteojos / Gafas de protección	Si																						
Previo a comenzar el trabajo	Aplicar crema protectora sobre la piel																						

<p>Despues de lavado <i>Limpieza de piel contaminada</i></p>	<p>Aplicar crema nutritiva para la piel</p> <p>Absorber con papel secante. Lavarse intensamente con agua tibia y jabón neutro. Secarse con toallas de papel tisú descartable.</p> <p>NO EMPLEAR SOLVENTES PARA HIGIENE PERSONAL</p>
<p><i>Eliminación de derrames</i></p>	<p>Absorber con vermiculita, arena o aserrín y depositar en un recipiente con bolsa plástica.</p>
<p><i>Ventilación</i></p> <p>Local / Taller Area de trabajo</p>	<p>Renovar aire de 3 a 5 veces por hora</p> <p>Colocar campana extractora. Operarios deben evitar la inhalación de vapores.</p>
<p>MEDIO AMBIENTE</p> <p>Disposición final de residuos y limpieza.</p> <p>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.</p>	
<p>Todas las recomendaciones dadas para el correcto uso de nuestros productos en forma verbal o escrita son meramente indicativos y están basados en el actual estado de nuestros conocimientos. Sin embargo, dichas recomendaciones no eximen al usuario de verificar bajo su propia responsabilidad, que los productos suministrados, responden y satisfacen sus necesidades y son apropiados para el proceso o propósito que intenta realizar. Dado que no podemos controlar la aplicación, uso o procesamiento de los productos, no podemos asumir ninguna responsabilidad sobre los resultados obtenidos. Garantizamos que nuestros productos están libres de defectos de producción</p>	