



# BOLETIM TÉCNICO

Resina  
**SG 2000 A**

Endurecedor  
**SG 2000 B**

Proporção da mistura (peso)  
**100 : 100**

## **APLICAÇÃO:**

Modelos de fundição, núcleos e placas, todos os tipos de negativos e ferramentas de dispositivos elétricos localizar e de corte, peças de protótipo, ferramentas para moldagem a vácuo, moldes de checagem, modelos para o processamento plástico, cópia e modelos estilísticos.

## **CARACTERÍSTICAS:**

Baixa viscosidade, alta velocidade de preenchimento, boa cura, alta resistência ao rasgo, boa estabilidade térmica.

## **COMENTARIOS GERAIS:**

A resina SG 2000 tem alta qualidade, quase inodoro, resina de poliuretano para moldagem composta por dois componentes sem carga. As cargas são adicionadas no momento da mistura.

A cura rápida da resina SG 2000 assegura o rápido tempo de desmoldagem.

A baixa viscosidade da mistura permite a alta velocidade de enchimento. Devido o uso de várias cargas as características e resistências da resina SG 2000 podem ser influenciadas.

## **INSTRUÇÕES:**

A temperatura do material e processamento devem estar entre 18 e 25°C. Após o uso o recipiente deve ser fechado novamente.

Superfícies porosas devem ser seladas antes da aplicação do produto.

Recomenda-se o uso de agente desmoldante adequado (Separador Z 15 LC) que pode ser aplicado facilmente com um pincel. Aplicar 2 a 3 camadas de agente desmoldante e aguardar evaporação por aproximadamente 20 minutos antes de qualquer aplicação.

A mistura é densa, o que significa que não escorrerá em extremidades, curvas e superfícies verticais quando aplicado com um pincel de cerdas curtas em camadas não maiores que 1mm.

**A segunda camada pode ser aplicada em torno de 90 - 120 minutos após a primeira aplicação.**

Não aplique a segunda camada antes que a primeira camada esteja em toque-gel.

Proporção de mistura de acordo com as instruções.

## **ARMAZENAMENTO:**

Armazene à temperatura ambiente (18 - 25°C) em sua embalagem original fechada por 6 meses.

Após o término do trabalho a embalagem deve ser fechada imediatamente e deve ser usado o restante do produto assim que possível.

## **MEDIDAS DE SEGURANÇA:**

Por favor, siga as normas de segurança e saúde de acordo com as regulamentações governamentais para indústria química quando trabalhar com este material.

## **ELIMINAÇÃO E DESCARTE:**

De acordo com as normas das autoridades locais, o material curado pode ser descartado no lixo comum.

Os produtos não curados deverão sofrer inspeção e serão descartados em locais regularizados. No caso de outras dúvidas, favor entrar em contato com nosso departamento técnico.



# BOLETIM TÉCNICO

Resina  
**SG 2000 A**

Endurecedor  
**SG 2000 B**

Proporção da mistura (peso)  
**100 : 100**

## CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO PRODUTO

| RESINA |        |
|--------|--------|
| Cor    | Branco |

| ENDURECEDOR |               |
|-------------|---------------|
| Cor         | Amarelo claro |

## CARACTERÍSTICAS DO PROCESSO

| Proporção da mistura por peso                | Cada 100g de resina | 100g de endurecedor |
|--|---------------------|---------------------|
| Pot life (200g, 25°C)                        | min                 | 2,5 – 3,5           |
| Tempo de Cura (desmoldagem)                  | min                 | 30 – 60             |
| Temperatura de cura e aplicação              | ° C                 | 18 – 25             |
| Tempo de armazenagem em recipientes fechados | meses               | 6                   |
| Viscosidade da mistura sem carga             | mPas                | 50 ± 5              |

## CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO SISTEMA APÓS ENDURECIDO

|                                  |                    |             |
|----------------------------------|--------------------|-------------|
| Viscosidade da mistura sem carga | mPas               | 45 – 55     |
| Densidade da mistura sem carga   | Kg/dm <sup>3</sup> | 1,10 ± 0,02 |
| Dureza shore                     | D/15               | 70 – 74     |
| Resistência à compressão         | N/mm <sup>2</sup>  | 40 – 50     |
| Resistência à flexão             | N/mm <sup>2</sup>  | 52 – 62     |
| E-Módulo (flexão)                | N/mm <sup>2</sup>  | 1400 – 1600 |
| Resistência ao impacto           | KJ/mm <sup>2</sup> | 20 – 28     |
| Flexão até o rompimento          | %                  | 7,1 – 7,9   |
| Resistência Térmica (Martens)    | °C                 | 63 – 70     |

Produto fabricado por:  
**Ebalta Kunststoff GmbH**  
**91541 Rothenburg/Tauber**