



BOLETIM TÉCNICO

Resina	Endurecedor	Proporção de mistura
HE-258	P-258	100:10

APLICAÇÃO: Modelos de fundição, cópia de modelos, moldes, negativos e enchimentos. O sistema pode ser usado como uma alternativa para laminação com resinas contendo fibra de vidro.

PROCESSAMENTO: Mistura manual (para pequenas quantidades) ou mecânica. Aplicação manual em espessura controlada com uma única aplicação. Cura à temperatura ambiente.

DESCRIÇÃO: Pasta epóxi carregada com fibra de vidro de comprimento controlado e cargas estruturais, fácil moldagem e aplicação. Boa estabilidade dimensional. Boa resistência mecânica.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO PRODUTO

RESINA			
Cor	---	---	Branca
Viscosidade à 25°C	---	mPa.s	Pasta
Densidade à 25°C	---	g/cm ³	1,45 – 1,55

ENDURECEDOR			
Cor	---	---	Azul
Viscosidade à 25°C	---	mPa.s	200 - 300
Densidade à 25°C	---	g/cm ³	0,97 - 1,0

CARACTERÍSTICAS DO PROCESSO

Proporção da mistura por peso	100g de resina	10 g de endurecedor
Viscosidade inicial da mistura à 25°C	mPa.s	Pasta
Pot-life* (100 ml, 40mm, 25°C)	min	30 - 40
Pico exotérmico* (100 ml, 40 mm, 25°C)	°C	Máx 40
Tempo de endurecimento (200 ml, 50 mm, 25°C)	min	100 - 120
Espessura máxima recomendada	mm	15

(*) - Para grandes quantidades o tempo de utilização (pot-life) é diminuído e o pico exotérmico é aumentado.



BOLETIM TÉCNICO

Resina	Endurecedor	Proporção de mistura
HE-258	P-258	100:10

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO SISTEMA APÓS ENDURECIDO

Propriedades determinadas sobre amostras-padrão curadas por 24h à temperatura ambiente + 15h à 60°C.

Cor	---	---	Azul
Usinabilidade	---	---	Não usinável.
Densidade à 25°C	---	g/cm ³	1,43 – 1,47
Dureza shore	---	D	85
Máxima temperatura de operação	---	°C	55
Resistência à flexão	(ASTM D 790)	MN/m ²	80 - 95
Transição vítrea	(ASTM D3418)	°C	52 - 58
Tempo de desmolde	---	h	18 - 24

INSTRUÇÕES:

Adicionar a quantidade proporcional de endurecedor para a resina. Misturar manualmente (com luvas) ou com um misturador apropriado e aplicar no local desejado.

PÓS-CURA:

A pós-cura é sempre aconselhável para sistemas endurecidos à temperatura ambiente, para estabilizar seus componentes maximizando assim suas características mecânicas. A pós-cura torna-se necessária quando o ferramental for trabalhar em altas temperaturas. Pós-endurecer o modelo evitando gradientes térmicos superiores à 10°C/hora. O gradiente térmico e o tempo de pós cura referem-se à amostras padrão. Usuários deverão encontrar as melhores condições dependendo do tamanho e forma do ferramental (para ferramental de grande porte, diminua o gradiente térmico e aumente o tempo de pós cura). No caso de aplicação de finas camadas e compostos, a pós cura deve ser feita no gabarito.

ARMAZENAGEM E MANUSEIO:

Resinas epóxi e seus endurecedores podem ser estocados por um ano em recipientes originais bem selados em lugar fresco e seco. Os endurecedores são sensíveis à umidade. Consulte o boletim de segurança e saúde á respeito deste produto.