



# BOLETIM TÉCNICO

|               |                    |                             |
|---------------|--------------------|-----------------------------|
| <b>Resina</b> | <b>Endurecedor</b> | <b>Proporção de mistura</b> |
| <b>HE-258</b> | <b>P-258</b>       | <b>100:10</b>               |

**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 <sup>3</sup> | 1,45 – 1,55 |

| ENDURECEDOR        |     |                   |            |
|--------------------|-----|-------------------|------------|
| Cor                | --- | ---               | Azul       |
| Viscosidade à 25°C | --- | mPa.s             | 200 - 300  |
| Densidade à 25°C   | --- | g/cm <sup>3</sup> | 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

|               |                    |                             |
|---------------|--------------------|-----------------------------|
| <b>Resina</b> | <b>Endurecedor</b> | <b>Proporção de mistura</b> |
| <b>HE-258</b> | <b>P-258</b>       | <b>100:10</b>               |

## 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 <sup>3</sup> | 1,43 – 1,47   |
| Dureza shore                   | ---          | D                 | 85            |
| Máxima temperatura de operação | ---          | °C                | 55            |
| Resistência à flexão           | (ASTM D 790) | MN/m <sup>2</sup> | 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.