



BOLETIM TÉCNICO

Resina
PC 39

Endurecedor
G 226

Carga
EF 35/P

Proporção da mistura (peso)
100 : 100 : 300

APLICAÇÃO: Matrizes, modelos de fundição, cópia de modelos e negativos.

PROCESSAMENTO: Resina de superfície e enchimento num único produto. Cura à temperatura ambiente. O pot life permite o enchimento de componentes de médio a grande tamanho. O aumento de carga diminui o encolhimento.
Atenção: homogeneíze a resina antes do uso (siga as instruções).

DESCRIÇÃO: Sistema poliuretano bi-componente. A carga pode ser adicionada na proporção sugerida ou em uma proporção diferente dependendo da aplicação e ou da espessura requerida. Reprodução muito boa dos detalhes, tempo de cura médio, baixo pico exotérmico, baixo encolhimento.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO PRODUTO

RESINA			
Cor			Branco
Viscosidade a 25°C	IO-10-50	mPas	90 – 140
Densidade a 25°C	IO-10-51(ASTM D 1475)	g/mL	1,00 – 1,04

ENDURECEDOR			
Cor			Amarelo Claro
Viscosidade a 25°C	IO-10-50	mPas	55 – 95
Densidade a 25°C	IO-10-51(ASTM D 1475)	g/mL	1,10 – 1,12

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO SISTEMA

			A+B	A+B+C
Proporção da mistura por peso	Cada 100g de resina	g	100:100	100:100:300
Viscosidade inicial da mistura a 25°C	IO-10-50	mPas	40 – 70	2.000 – 2.800
Pot life (100ml, 40mm, 25°C)	IO-10-53 (*)	min	13 – 20	8 – 12
Pico exotérmico (100ml, 40mm, 25°C)	IO-10-53 (*)	°C	65 – 75	40 – 45
Tempo para ponto gel (100ml, 25°C)	IO-10-73(*)	min	16 – 20	14 – 18
Desmoldagem (15ml, 6mm, 25°C)	(*)	h	10 - 12	10 - 12
Espessura máxima recomendada		mm	3 – 7	30 - 70

Data da Emissão Inicial: 28/11/07

Data da Revisão: ---

Página: 1/3

HARD COMÉRCIO DE FIXADORES E RESINAS LTDA.

Joinville - SC - Rua Dr Humberto Pinheiro Vieira, 150 Lote 1B - CEP 89219-570 - Fone (47) 4009-7209 - Fax (47) 4009-7217

Filiais: Porto Alegre - RS - Fone: (51) 3222-4422 Fax: (51) 3395-4126 - São Paulo - SP - Fone/Fax: : (11) 5535-5439

site: www.hard.com.br



BOLETIM TÉCNICO

Resina
PC 39

Endurecedor
G 226

Carga
EF 35/P

Proporção da mistura (peso)
100 : 100 : 300

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO SISTEMA APÓS ENDURECIDO

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

			A + B	A + B + C
Cor			Branco	Branco
Usinabilidade			Excelente	Excelente
Densidade a 25°C	IO-10-54(ASTM D 792)	g/ml	1,04 – 1,08	1,59 – 1,63
Dureza shore	IO-10-58(ASTM D 240)	D/15	73 – 77	77 – 81
Transição Vítre (Tg)	IO-10-69(ASTM D3418)	°C	75 – 80	75 – 80
Encolhimento Linear	IO-10-74a	%	2,70 – 2,85	1,25 – 1,30
Resistência à flexão	IO-10-66(ASTM D 790)	MN/m ²	38 – 45	33 – 40
Tensão máxima	IO-10-66(ASTM D 790)	%	5,0 – 7,5	1,0 – 2,0
Tensão na ruptura	IO-10-66(ASTM D 790)	%	5,5 – 10,0	1,0 – 2,0
Modulo elástico de flexão	IO-10-66(ASTM D 790)	MN/m ²	1.000 – 1.300	3.600 – 4.000
Resistência à tração	IO-10-63(ASTM D 638)	MN/m ²	23 – 28	15 – 22
Alongamento na ruptura	IO-10-63(ASTM D 638)	%	3 – 4	0,6 – 1,0
Resistência a compressão	IO-10-72(ASTM D 695)	MN/m ²	Não determ.	38 – 47

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

(**) - Opcional.

(***) - A temperatura máxima de operação é fornecida com base em informações laboratoriais disponíveis sendo em função das condições de cura usadas e tipo de material misturado. Para maiores informações consulte parágrafo referente a pós-cura.

IO-00-00 - Método de teste da Camattini. Sempre que possível é indicado o método internacional correspondente.

Conversão de unidades: 1mPas = 1cPs

1mL = 1cm³

1MN/m² = 10Kg/cm² = 1Mpa

INSTRUÇÕES:

Homogeneíze os componentes antes do uso. Adicione a quantidade requerida de carga à resina e ao endurecedor separadamente, então misture. É aconselhável pôr mais carga no endurecedor. Adicione o endurecedor carregado à resina carregada, misture com cuidado evitando a inserção de bolhas de ar, a seguir aplique-o rapidamente. Para a preparação da superfície (moldes e modelos), consulte os boletins relativos aos agentes desmoldantes.

PÓS-CURA:

Pós-cura é sempre aconselhável para sistemas endurecidos à temperatura ambiente, para estabilizar seus componentes e então adquirir suas melhores características mecânicas. Pós-cura torna-se necessário quando o ferramental irá trabalhar em altas temperaturas. Pós-curar o modelo como mostrado na tabela acima, aumentando gradualmente 10°C a cada hora de pós cura. Evitar gradientes térmicos superiores a 10°C/hora. O gradiente térmico e o tempo de pós-cura referem-se a amostras padrão. Usuários deverão encontrar as melhores condições dependendo do tamanho e forma do ferramental. Para ferramental de grande tamanho 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:

Os componentes podem ser estocados por 6 meses em recipientes originais bem selados em lugar fresco e seco. Os endurecedores podem aumentar a viscosidade, mas não provocará alteração nas propriedades do produto curado.

Data da Emissão Inicial: 28/11/07

Data da Revisão: ---

Página: 2/3

HARD COMÉRCIO DE FIXADORES E RESINAS LTDA.

Joinville - SC - Rua Dr Humberto Pinheiro Vieira, 150 Lote 1B - CEP 89219-570 - Fone (47) 4009-7209 - Fax (47) 4009-7217

Filiais: Porto Alegre - RS - Fone: (51) 3222-4422 Fax: (51) 3395-4126 - São Paulo - SP - Fone/Fax: : (11) 5535-5439

site: www.hard.com.br



BOLETIM TÉCNICO

Resina
PC 39

Endurecedor
G 226

Carga
EF 35/P

Proporção da mistura (peso)
100 : 100 : 300

Os dois componentes são sensíveis a umidade, portanto aconselha-se fechar a embalagem imediatamente após o uso. A absorção de umidade causa a expansão do produto durante a aplicação, e / ou o endurecedor pode cristalizar durante a estocagem.

Os endurecedores podem cristalizar-se em temperaturas baixas. Para restaurar as circunstâncias originais, aqueça o material em 70-80°C. Evitar o superaquecimento local. Antes do uso, o produto deve ser re-homogeneizado e resfriado a temperatura ambiente. Consulte catálogo de segurança de acordo a disposição relativa à higiene e saúde.

Produto fabricado por:

Camattini spa Italia

Resine Epossidiche e Poliuretaniche

Certificado n.º 373 da Norma UNI EN ISO 9001

Data da Emissão Inicial: 28/11/07

Data da Revisão: ---

Página: 3/3

HARD COMÉRCIO DE FIXADORES E RESINAS LTDA.

Joinville - SC - Rua Dr Humberto Pinheiro Vieira, 150 Lote 1B - CEP 89219-570 - Fone (47) 4009-7209 - Fax (47) 4009-7217

Filiais: Porto Alegre - RS - Fone: (51) 3222-4422 Fax: (51) 3395-4126 - São Paulo - SP - Fone/Fax: : (11) 5535-5439

site: www.hard.com.br