



BOLETIM TÉCNICO

Resina
HSR 304 A

Endurecedor
HSE 304 B

Proporção da mistura (peso)
100 : 11

APLICAÇÃO: Ferramentas e modelos de fundição, caixa de machos, moldes para produção de peças de poliuretano rígidas, imitação de madeira, além de grandes estruturas de metal, RIM, poliéster e ferramentas para conformação.

PROCESSAMENTO: Cura a temperatura ambiente. Aplicação com pincel para camada grossa.

DESCRIÇÃO: Sistema epóxi bi-componente carregado com carga abrasiva. Tixotrópico. Alta resistência à abrasão e boa resistência química. Duro e não usável.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO PRODUTO

RESINA		
Cor	---	Azul
Viscosidade a 25°C	mPas	Pasta
Densidade a 25°C	g/mL	1,83 – 1,88

ENDURECEDOR		
Cor	---	Amarelo Pálido
Viscosidade a 25°C	mPas	1.400 – 2.400
Densidade a 25°C	g/mL	1,06 – 1,10

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO SISTEMA

Proporção da mistura por peso	Cada 100g de resina	g de endurecedor	11
Viscosidade da mistura	---	mPas	Pasta
Pot life	(100ml, 40mm, 25°C) (*)	min	15 – 20
Pico exotérmico	(100ml, 40mm, 25°C) (*)	°C	Aprox. 170
Tempo de gel	(15 ml, 6 mm, 25°C) (*)	min	36 – 42
Tempo de gel	(1 mm, 25°C)	min	36 – 43
Endurecimento Superficial	(100ml, 40mm, 25°C) (*)	min	15 – 20
Pós-cura	(**)	h	8
Espessura máxima recomendada	---	mm	0,5 – 1,0

Legenda:

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

(**) - Opcional.

Data da Emissão Inicial: 17/12/07

Data da Revisão: ---

Página: 1/2

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
HSR 304 A

Endurecedor
HSE 304 B

Proporção da mistura (peso)
100 : 11

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS DO SISTEMA APÓS ENDURECIDO

Propriedades determinadas sobre amostras-padrão curadas por 24h à temperatura ambiente(TA) + 3 h a 100°C.

Cor	---	---	Azul
Usinabilidade	---	---	Não Usinável
Densidade a 25°C	ASTM D 792	g/mL	1,48 – 1,53
Dureza shore a 25°C	ASTM D2240	D	88 – 92
Transição Vítreas Máxima Tg	48 h a TA 15 h a 150°C	ASTM D 3418	°C 55 – 60 107 – 113

INSTRUÇÕES:

Verifique e, quando necessário, homogeneíze os componentes antes do uso. Adicione a quantidade correta de endurecedor à resina, e então misture bem, evitando a inserção de bolhas de ar. 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 evitando gradientes térmicos superiores a 10°C/hora. Resfrie o molde lentamente. 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. A temperatura máxima de trabalho está ligada ao ciclo de pós-cura.

ARMAZENAGEM E MANUSEIO:

Resinas epóxi carregadas e seus relativos endurecedores podem ser estocados por um ano em suas embalagens originais seladas, em local fresco e seco. Após este período, ou se o material foi estocado em condições anormais, as cargas contidas na resina podem sedimentar e seu uso é possível somente se for cuidadosamente re-homogeneizada com ajuda, se necessário, de um misturador mecânico. Os endurecedores são sensíveis a umidade, portanto aconselha-se fechar a embalagem imediatamente após o uso. Consulte o boletim de segurança a respeito deste produto.