



# BOLETIM TÉCNICO

Resina  
**EBAPOL 60 A**

Endurecedor  
**EBAPOL 60 B**

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

**APLICAÇÃO:** Fundição de moldes flexíveis para concreto, cimento, cerâmica, gipsita, cera, resina sintética.

**DESCRIÇÃO:** Ebapol 60 é uma borracha líquida consistente. Possui dois componentes A e B que após mistura curam a temperatura ambiente para econômicos moldes flexíveis de borracha. Este produto pode ser considerado para moldes em gesso, cimento e ceras. A resina pode ser fundida utilizando agente desmoldante apropriado. Ebapol 60 foi formulado para obter boa economia com alto desempenho.

**PREPARAÇÃO DO MOLDE:** moldes porosos como madeira e gesso devem ser selados com agentes desmoldantes. Se o verniz é usado como aferidor, deve estar completamente revestido com agente desmoldante, a borracha Ebapol 60 tem tenacidade com o verniz. Os moldes não porosos ou selados devem então estar revestidos com agentes desmoldantes para possibilitar a secagem. Em alguns casos onde tem algumas questões sobre a compatibilidade entre a borracha e a superfície do molde preparado, o teste de cura deve ser feito em superfície idêntica. Os moldes porosos devem ter respiros inferiores para evitar a formação de bolhas na borracha.

**HOMOGENEIZAÇÃO E CURA:** Ambas as partes A e B tendem a absorver a umidade atmosférica, se possível utilizar todo o produto após aberta a embalagem. O componente A deve ser pesado dentro de um recipiente plástico ou metálico limpo, então a quantidade apropriada do componente B pode ser pesada dentro do mesmo recipiente. Misturar cuidadosamente. Recomenda-se a mistura manual com auxílio de pá para evitar a formação de bolhas dentro da borracha. Vazar a borracha rapidamente e cuidadosamente para que obtenha boa fluidez e possa desprender as bolhas de ar que ficaram presas. As propriedades finais serão observadas dentro de 7 dias, mas os moldes podem ser usados depois de 48 horas de cura. A cura em locais aquecidos acelera e em baixas temperaturas retarda a cura. Evitar a cura em áreas onde a temperatura é abaixo de 16°C. Ferramentas podem ser limpas com álcool desnaturado antes da borracha curar.

**UTILIZANDO O MOLDE:** Usualmente não é necessário agentes desmoldantes quando fundido gesso ou cera fundida em moldes de Ebapol 60. Passar esponja ou vaporizar o molde com 1% de solução de detergente em água e gesso torrencial no mole úmido reduz as bolhas e ar no gesso e auxilia o desmolde. Desmoldantes a base de água são preferíveis para concreto.

**RETRAÇÃO:** As informações contidas neste boletim são consideradas corretas. De qualquer modo a garantia não é expressada ou incluída a respeito a exatidão das informações, os resultados foram obtidos por meio de utilização do produto, ou que algum uso desta maneira irá infringir alguma patente. Antes do uso, o consumidor deve determinar o produto adequado para aplicação e assumir todos os riscos e responsabilidades seguindo as instruções do boletim técnico.



# BOLETIM TÉCNICO

Resina  
**EBAPOL 60 A**

Endurecedor  
**EBAPOL 60 B**

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

## CARACTERÍSTICAS DO PROCESSO

Cor da resina		Âmbar claro
Cor do endurecedor		Âmbar
Pot life 25°C	min	10 - 15
Tempo de cura e desmoldagem	h	4
Temperatura de cura e aplicação.	°C	18 - 25
Armazenagem a temperatura ambiente	ano	1
Viscosidade da mistura	cPs	1.200
Densidade	Kg/dm <sup>3</sup>	1,06
Dureza Shore A	a 20°C	60
Alongamento até ruptura	%	551
Resistência elástica	psi	520
Resistência ao rasgo	psi	103
100% Módulo	psi	148
Espessura máxima recomendada	mm	40

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