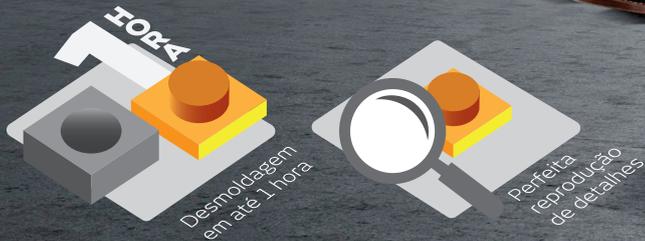


RESINA PC 26 + ENDURECEDOR G 226

Resina multiuso de cura rápida



REPRODUÇÃO DE PEÇAS EM MINUTOS



Resina PU de cura rápida para reprodução de peças em minutos, amplamente utilizado nas indústrias de fundição, automobilística, cerâmica, calçadista e plásticos.

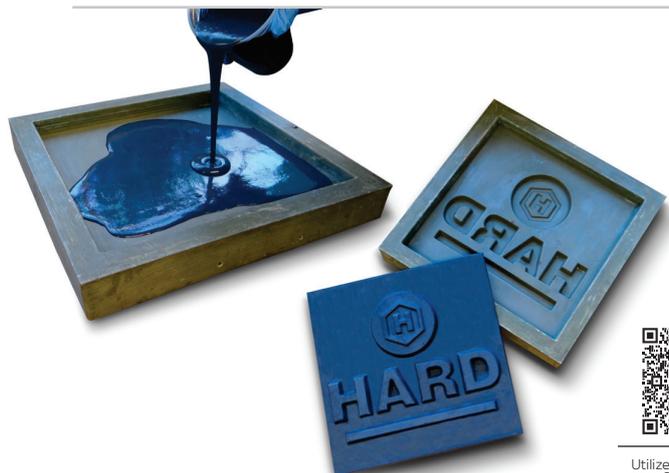
Indicada para fabricação de modelos, matrizes, negativos, protótipos, pequenos componentes moldados e ferramentas para vaccum forming.

BENEFÍCIOS:

- **Redução do tempo de reprodução das peças, desmoldagem em até 1 hora.**
- **Perfeita reprodução de detalhes.**
- Ótima estabilidade dimensional, em função da baixa reação exotérmica.
- Excelente resistência ao impacto.
- Fácil mistura, incorpora facilmente as cargas sem sedimentação.
- Ótima acabamento superficial, sem formação de bolhas.
- Pode ser reparado.

APLICAÇÕES:

- Modelos de fundição
- Matrizes
- Cópia de modelos
- Negativos
- Reproduções rápidas
- Protótipos
- Pequenas fabricações de componentes moldados
- Ferramentas e moldes piloto para vaccum forming



Utilize um aplicativo para QR Code e veja mais sobre o produto.

DADOS TÉCNICOS:

	RESINA PC 26 + ENDURECEDOR G 226	RESINA PC 26 + ENDURECEDOR G 226 + CARGA HF 32	RESINA PC 26 + ENDURECEDOR G 226 + CARGA EF 35 P
PROPORÇÃO DE MISTURA EM MASSA	100 : 100 GRAMAS	100 : 100 : 300 GRAMAS	100 : 100 : 300 GRAMAS
TEMPO DE TRABALHO (100 ML, 40MM, 25°C)	3 - 4 MIN	5 - 7 MIN	5 - 7 MIN
TEMPERATURA DE PROCESSAMENTO	18 - 25 °C	18 - 25 °C	18 - 25 °C
DESMOLDAGEM (15 ML, 6 MM, 25°C)	EM ATÉ 1 H	EM ATÉ 1 H	EM ATÉ 1 H
ESPESSURA MÁXIMA RECOMENDADA*	5 - 70 MM	30 - 100 MM	30 - 100 MM
COR	BRANCO	CINZA	BEGE
USINABILIDADE	EXCELENTE	NÃO USINÁVEL	EXCELENTE
DENSIDADE À 25°C (ASTM D 792)	1,08 - 1,10 G/ML	1,50 - 1,55 G/ML	1,60 - 1,65 G/ML
DUREZA (ASTM D 240)	75 - 79 SHORE D	82 - 86 SHORE D	82 - 86 SHORE D
TEMP. MÁX. DE OPERAÇÃO RECOMENDADA	80 - 85 °C	80 - 85 °C	80 - 85 °C
RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO (ASTM D 695)	45 - 49 MPA	58 - 62 MPA	58 - 62 MPA

* AVALIAR ANTES A GEOMETRIA DAS PEÇAS, POIS A ESPESSURA PODE SER DIFERENTE DAS MEDIDAS ESPECIFICADAS.



DADOS COMERCIAIS

RESINA:
EMBALAGENS DE 1,4 E 5 KG

ENDURECEDOR:
EMBALAGENS DE 1,4 E 5 KG

CARGAS:
EMBALAGENS DE 5 E 15 KG

CARGAS MINERAIS:

CARGA EF 35 P

- CARGA MINERAL BEGE
- USINÁVEL
- MELHOR ACABAMENTO SUPERFICIAL



CARGA HF 32

- CARGA MINERAL CINZA
- NÃO USINÁVEL
- MAIOR RESISTÊNCIA AO IMPACTO



COMO USAR:



1) Aplique o Desmoldante Z 15 LC (pincelável) ou Desmoldante Z 25 LE (spray) sobre o ferramental devidamente limpo e espalhe bem por toda a superfície.



2) Agite bastante a lata ou galão de resina e endurecedor e calcule a quantidade que você precisará de cada item, conforme boletim técnico. Depois pese todos os componentes.



3) No recipiente com a resina já pesada adicione metade da carga e misture com uma espátula limpa de metal ou plástico até obter uma boa homogeneização. Não use espátulas de madeira.



4) No recipiente com o endurecedor já pesado, adicione metade da carga e misture até obter uma boa homogeneização. Importante! Não use a espátula que foi utilizada para misturar a resina.



5) Adicione a mistura da resina à mistura do endurecedor e homogeneize bem para não haver aglomeração.



6) Aplique logo em seguida o composto no molde ou modelo, nivelando até a superfície do ferramental. Lembre-se que o tempo de utilização da mistura é de mais ou menos 5 minutos.



7) Espere o tempo de cura de até 1 hora.



8) Seu ferramental está pronto!