

POXYGLASS MEDIUM CAST

DESCRIPCIÓN GENERAL

Poxyglass Medium Cast es una resina epoxi (bicomponente) fabricada a partir de materias primas de última generación y desarrollada para desafiar las más altas exigencias del mercado. Formulada específicamente para vaciados de alto espesor (hasta 5 cm) es ideal para la creación de mesas de madera y resina y otras obras artísticas. Gracias a su bajísima exotermia, permite trabajar en cualquier condición ambiental, desde +10°C hasta +30°C*, lo que lo hace perfecta incluso para el verano. Su acabado es duro y resistente al rayado y al amarilleamiento de los rayos U.V.

CARACTERISTICAS

- Alta resistencia al rayado. Dureza Shore D 80
- Elevado brillo y transparencia
- Gran rendimiento
- Baja viscosidad
- Rápida eliminación de burbujas de aire tras el mezclado
- Adherencia mejorada en todo tipo de superficies
- Alto contenido en sólidos
- Ausencia total de contracción
- Fácilmente pigmentable
- Largo tiempo de elaboración

APLICACIONES

Se utiliza como encapsulante para grosores elevados. Destaca su uso para aplicaciones en coladas por su fácil desmoldeo en moldes de silicona, teflón y algunos plásticos sintéticos.

INSTRUCCIONES

El porcentaje de mezcla de 100 partes de A + 55 partes de B debe realizarse en volumen. Se recomienda mezclar la cantidad necesaria y mezclar durante 1 minuto. El tiempo de trabajo es de 120 minutos. El tiempo de desmoldeo es de aproximadamente 24 horas. Se recomienda dejar curar la resina como mínimo 4 días para alcanzar sus máximas propiedades mecánicas. Es posible pigmentar la resina con nuestros colorantes: Colorpac (colores opacos), Colorclear (colores transparentes), Colorfluor (colores fluorescentes) o Color-Ex (efecto de aguas metalizado), para dar un acabado de color a las piezas, que además serán más rígidas.

Una vez endurecida la resina se puede lijar, imprimir y pintar si se desea.

MÉTODO DE USO AVANZADO

PREPARACIÓN

Antes de usar, asegúrese de que la resina sea compatible con los sustratos, refuerzos o cargas que se usan. Inspeccione ambos componentes en busca de signos de cristalización. La cristalización puede hacer que el líquido se vuelva turbio o viscoso y, en casos extremos, el producto podría volverse sólido. Si cualquiera de los componentes se ha cristalizado, caliéntelo a 40 ° C utilizando una extracción suficiente para eliminar los humos. Agite los envases periódicamente hasta que el producto se convierta en un líquido transparente. Deje que el producto se enfríe a temperatura ambiente antes de usarlo. No aplique resina si la temperatura ambiente o del sustrato es inferior a la temperatura mínima de curado, consulte la sección "Datos de curado".

MEZCLA Y APLICACIÓN

Mezcle bien la resina y el endurecedor de acuerdo con la proporción de mezcla indicada, evitando que quede aire atrapado y asegúrese de que el material en el fondo y los lados del recipiente esté bien mezclado en el centro. Utilizar un equipo de vacío ayudará a producir una pieza curada libre de burbujas. Los dos componentes deben mezclarse y aplicarse dentro de la vida útil.

CURADO Y POST CURADO

El sistema está diseñado para usarse y curarse a temperatura ambiente. La velocidad de curado de esta resina se ve afectada por la temperatura, el producto debe moldearse a temperaturas superiores a 18 ° C. La curación incompleta podría ocurrir si se vierte en una sección delgada. El tiempo de curado exacto dependerá del tamaño y la geometría de la colada y debe determinarse mediante pruebas del cliente. Las piezas más delgadas tardarán más en curarse que las piezas más gruesas, pero en general, el producto se puede desmoldar después de 48 horas a 25°C. El curado incompleto puede provocar ligeras distorsiones o deformaciones de los componentes si se aplican fuerzas. Si el producto es más blando de lo esperado, espere más tiempo para curar o caliente suavemente a 30 - 40°C.

Los espesores recomendados indicados anteriormente pueden no aplicarse a coladas de pequeño o gran volumen. Las piezas más gruesas tenderán a reducirse más que las piezas más delgadas debido a la cantidad de calor generado. No es necesario, pero si se desea, se puede usar un tratamiento gradual posterior a la curación para maximizar las propiedades curadas. Deje que el producto se cure a temperatura ambiente durante al menos 24 horas, luego caliéntelo a 40°C durante 1 hora, seguido de 60°C durante 1 hora, seguido de 80°C durante 3 horas. Para evitar cualquier distorsión durante el ciclo de curado posterior, la pieza debe colocarse en un conformador. Cuando se complete el curado posterior, deje que la pieza se enfríe lentamente a temperatura ambiente, preferiblemente en el horno. El cambio repentino de temperatura puede causar distorsión o deformación. Calentar la parte curada puede causar un pequeño grado de amarillamiento.

RECOMENDACIONES DE USO

A continuación, encontrará algunos consejos técnicos para aprovechar al máximo el potencial del producto epoxídico bicomponente "Poxyglass Medium Cast".

Respete la proporción de mezcla que es (100:55 siempre en peso) con una balanza digital siguiendo esta sencilla fórmula:

Los gramos que pese de componente A, multiplicados por 0,55 le darán los gramos que debe echar de B en esa mezcla.

Ejemplos:

100gr de A x 0,55 = 55gr de B
500gr de A x 0,55 = 275gr de B

– Una vez que los componentes se combinan en un recipiente limpio, mezcle bien durante al menos 4 minutos.

De este modo evitará la falta de homogeneidad que podría perjudicar el acabado de la superficie. Después de remover, deje reposar unos minutos para que salgan las burbujas de aire que se forman durante la mezcla.

– Todos los epoxis son sensibles a la humedad (incluido el aire). Por lo tanto, para evitar la opacidad en la superficie, es recomendable no aplicar las resinas a menos de 14°C de temperatura ambiente.

– Si todavía hay burbujas de aire en la superficie, no se preocupe, utilice una pistola decapadora, antorcha o soplete para eliminarlas rápidamente, con pasadas rápidas.

– El sistema epoxi transparente alcanza la madurez después de aproximadamente 12h y alcanza una buena dureza en 24h-48h (basado en la temperatura de catálisis).

– Si desea pulir la superficie mecánicamente (lija + crema de pulir), le recomendamos que espere un mínimo de 8-10 días desde que aplicó la resina, para que la misma esté completamente dura, le será más fácil de pulir y el acabado será mejor.

El producto Poxyglass Medium Cast es un producto profesional, creado especialmente para la fabricación de mesas o la realización de trabajos de gran espesor. Sin embargo, requiere de un método y una evaluación escrupulosa de las condiciones de aplicación.

FACTORES BÁSICOS

1) Cuanta más resina se vierta junta, mayor será el sobrecalentamiento de la resina (que podría deformarse). Por esta razón, la temperatura ambiente debe evaluarse cuidadosamente antes de decidir cuál es el espesor máximo que se puede verter en una sola colada, lo ideal a la hora de realizar capas de altos espesores, es trabajar a una temperatura ambiente controlada entre 15-18°C, no superando nunca los 20°C para evitar problemas de exotermia.

Hasta 5 cm de grosor, un máximo de 12 kg juntos por aplicación a una temperatura inferior a 15°C.

Hasta 4cm de grosor, un máximo de 14 kg juntos por aplicación a una temperatura inferior a 18°C.

Hasta 3cm de grosor, un máximo de 20kg juntos por aplicación a una temperatura inferior a 20°C.

Hasta 2cm de grosor, un máximo de 80kg juntos por aplicación a una temperatura inferior a 20°C

2) Debido a su especial formulación, el producto se endurece a diferentes velocidades, dependiendo del espesor y temperatura ambiente, Cuanto mayor sea el espesor y más alta sea la temperatura ambiente, mayor será la velocidad de curación y menos debería de ser la capa de resina que se aplique

Entre 1-3cm de grosor por capa: Sólido en 48-72 horas, extraíble en 6-7 días.

Entre 4-5cm de grosor por capa: Sólido en 24-48 horas, extraíble en 5-6 días.

3) El producto, una vez totalmente curado, garantiza una excelente resistencia mecánica y térmica, así como una gran trabajabilidad en tornos y otros instrumentos. La dureza máxima (antirrayado) podrá requerir de de 3-4 días adicionales después del desmoldeo, dependiendo de la temperatura ambiente.

PROPIEDADES FÍSICAS (pruebas realizadas con 100g de mezcla a 23°C):

Tipo:	Resina modificada para grandes coladas
Color:	Incolora, transparente
Viscosidad de la mezcla Mpa	800-900
Dureza shore D (ASTM E18)	80
Brillo 60° (ASTM D-523 ISO 2813):	>95% Brillante
Tiempo de gel	5h
Secado al tacto aprox (25°C):	24h
Secado total (ASTM D-1640 ISO 1517)	6 días
Adherencia (ASTM D-3359 ISO 2409):	0 B (excelente sobre superficies limpias)
Vida del producto:	>2 años
Condiciones de aplicación:	T° ambiente mínima 10°C
Tª superficie:	>15°C
Humedad Máx.	85% R.H.P
TG	50-60°C

Si tiene alguna duda, puede ponerse en contacto con nuestro servicio de asistencia técnica: info@sagristaproducts.com/ Tlf: 932742542

¡NO SE RECOMIENDA UTILIZAR EN CAPAS DE MENOS DE 1CM DE GROSOR, PARA ESO UTILICE LA RESINA “Poxyglass Small Cast” Y PARA CAPAS DE ENTRE 1-3 MM USE NUESTRA RESINA “Poxyglass Art&Coat”.