

## URECAST COLOR

URECAST COLOR (A+B) es un sistema de poliuretano de dos componentes inodoro y de apariencia opalescente que está diseñado para tiempos de desmoldeo rápidos. URECAST COLOR (A+B) se puede utilizar en áreas de creación de prototipos y modelismo, etc... Su apariencia la hace perfecta para utilizarla con pigmentos y colorantes Colorpac, Colorclear, ColorFluor, Color-Ex.

### Características especiales

- Desmoldeo rápido
- Inodoro
- Muy baja viscosidad
- Buena resistencia térmica

### Proporción de mezcla

URECAST COLOR (A): URECAST COLOR (B)  
Por peso 100: 100

### Datos del producto

Propiedad	Unidades	URECAST COLOR A	URECAST COLOR B	Mezcla
Material	-	Poliol	Isocianato	Poliuretano
Apariencia	-	Líquido ambar	Líquido ambar	Líquido opalescente
Viscosidad (25 ° C)	mPa.s	150 - 200	40 - 60	60 - 100
Densidad (25 ° C)	g / cm <sup>3</sup>	1,02 - 1,07	1,10 - 1,15	1.06 - 1.11
Tiempo de trabajo (200 g, 25 ° C)	Minutos	-	-	5,5-7
Tiempo de desmoldeo (50 g, 20 mm, 25 ° C)	Minutos	-	-	50-60

## Propiedades curadas

Propiedades	Estándar	Unidades	URECAST COLOR
<b>Dureza</b>	BS 2782: Parte 3: Método 365B	Shore D	75 - 80
<b>Contracción lineal</b>	500 x 50 x10 mm	%	<0.1
<b>Fuerza de Tensión</b>	BS 2782: Parte 3: Método 320B	MPa	40-45
<b>Alargamiento a rotura</b>	BS 2782: Parte 3: Método 320B	%	5-7
<b>Fuerza de flexión</b>	BS 2782: Parte 3: Método 335A	MPa	53-57
<b>Módulo de flexión</b>	BS 2782: Parte 3: Método 335A	MPa	1200-1400
<b>Transición vítrea (Tg)</b>	TMA	°C	70-75

## Método de uso

### Preparación del molde

Asegúrese de que el molde esté limpio y seco y si el molde está hecho de metal, madera o resina, use un agente desmoldante como Z-70. Para moldes flexibles, utilice caucho de silicona. Si el molde es de madera, asegúrese de que la madera esté bien sellada con barniz y / o agentes de liberación a base de cera como Z-70.

### Preparación de resina

Agite bien la lata de la Parte A para homogeneizar la resina. Para obtener los mejores resultados, asegúrese de que los dos componentes estén entre 20 y 25 °C antes de mezclar.

### Instrucciones de mezcla

Agregue la cantidad correcta de Parte B a la Parte A y revuelva durante 30 segundos. Vierta con cuidado en un lugar en el molde para evitar la inclusión de aire.

## Curado

Por lo general, la pieza colada se puede desmoldar en 50 a 60 minutos a temperatura ambiente. El tiempo exacto de desmoldeo variará con el espesor de la colada, ya que las unidades de sección delgada curarán más lentamente que las unidades de sección más gruesa.

Al moldear secciones de paredes delgadas, asegúrese de que el molde y las resinas estén al menos a 20-25 °C para facilitar un buen curado y reducir el riesgo de rotura.

## Almacenamiento

URECAST COLOR (A+B) deben almacenarse en envases originales sin abrir entre 20 y 25 °C.

URECAST COLOR B puede cristalizar parcial o completamente si no se almacena a más de 20 °C. Como todos los poliuretanos, ambos componentes son sensibles a la humedad. La absorción de humedad provocará una aireación excesiva en las piezas fundidas.

MANTENGA EL EMBALAJE BIEN SELLADO CUANDO NO ESTÉ EN USO. Si se almacena en las condiciones anteriores, URECAST COLOR (A+B) tendrán una vida útil de 6 meses, a partir de la fecha de producción.