

URECAST WHITE SLOW

Sistema de Poliuretano de desmoldeo lento

URECAST WHITE SLOW es un sistema de poliuretano de dos componentes que se puede utilizar con o sin carga para realizar miniaturas y piezas con la apariencia y las propiedades similares al plástico rígido. Puede utilizarse con cargas minerales o metálicas.

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES:

- Desmoldeo lento
- Sin olor ni disolventes
- Muy baja viscosidad
- Buena resistencia térmica

PORCENTAJE DE MEZCLA:

URECAST SLOW A : URECAST SLOW B

Por volumen 100 : 100
 Por peso 100 : 108

DATOS DEL PRODUCTO

PROPIEDAD	UNIDADES	URECAST SLOW A	URECAST SLOW B	MEZCLA
Material	-	Poliol	Isocianato	Poliuretano
Apariencia	-	Líquido ámbar	Líquido ámbar	Blanco roto
Viscosidad (25°C)	mPa.s	180-280	45-65	120-160
Densidad (25°C)	g/cm3	0.97-1.02	1.10-1.15	1.04-1.09
Pot life (200g, 25°C)	Minutos	-	-	>4.5
Tiempo curado (200g, 20mm, 25°C)	Minutos	-	-	25±5
Tiempo curado (20g, 2mm, 25°C)	Minutos	-	-	35±5

PROPIEDADES DEL PRODUCTO CURADO

PROPIEDADES	ESTÁNDAR	UNIDADES	RESULTADO (Totalmente curado)
Dureza	BS EN ISO 868	Shore D	70-73
Resistencia a la tensión	BS EN ISO 37	MPa	<1.00
Resistencia a la elongación	BS EN ISO 37	%	4.5-6.5
Módulo de flexión	BS EN ISO 34	MPa	500-1000

PREPARACIÓN DEL MOLDE

Asegúrese de que el molde está limpio y seco y utilizar un agente desmoldeante como el spray Z-25 o el Z-70 líquido. Los moldes de madera deben sellarse antes de realizar la colada. Para realizar moldes flexibles recomendamos una silicona de nuestra gama Silcast o Silgom. Nunca utilice desmoldeantes de silicona si la pieza resultante debe ser pintada.

INSTRUCCIONES DE MEZCLA

URECAST SLOW A debe ser homogeneizado antes del uso. Asegurarse de que los componentes están al menos a 20°C antes de ser mezclados. Para un mejor resultado recomendamos que sea dispensado con máquina. Para mezclar a mano el producto añadir **URECAST SLOW B** a **URECAST SLOW A** y mezclar enérgicamente, asegurándose de que no queda material en los laterales o en el fondo sin mezclar. Verter cuidadosamente y en el mismo lugar al realizar la colada para evitar las burbujas. Se recomienda desgasificar los productos antes de ser mezclados.

CURADO

El tiempo del desmoldeo puede variar dependiendo del grosor de la colada, pues las partes más finas curan más lentamente que las partes más gruesas. Si cura a temperatura ambiente, la pieza puede ser desmoldada al cabo de 30 a 60 minutos generalmente.

ALMACENADO

URECAST SLOW A+B debe estar almacenado en sus contenedores originales, sin abrir entre 20 y 25°C. **URECAST SLOW B** puede cristalizar si no está almacenado por encima de los 20°C. Como todos los poliuretanos, los 2 componentes son muy sensibles a la humedad. La absorción de humedad puede conllevar excesivas burbujas de aire en las coladas.

MANTENER LOS ENVASES CERRADOS COMPLETAMENTE CUANDO NO SE USEN.

Si se almacenan por encima de las condiciones mencionadas, **URECAST WHITE SLOW** tiene un período de almacenado de 12 meses desde la fecha de producción.

FORMATO

URECAST WHITE SLOW A se presenta en formato de 1l, 5l, 20l

URECAST WHITE SLOW B se presenta en formato de 1l, 5l, 20l