

Generalidades

Sistema epoxi líquido de muy baja viscosidad, para laminados estructurales de alta calidad, sin solventes (VOC's). Muy baja reacción exotérmica y contracción de curado. Muy largo tiempo de uso. Curado preferentemente a temperatura 50°C. Excelente capacidad de mojado sobre diversos sustratos y refuerzos de vidrio, carbono y aramidas. Con un postcurado adicional mejora sensiblemente su comportamiento estructural y solidez térmica.

Aplicaciones

Laminados náuticos de grandes dimensiones, Cascos, cubiertas, timones, botes de remo canoas y veleros de alta competencia por laminado manual e infusión.

Automovilismo y motociclismo de competencia. Construcción de carrocerías, accesorios, spoilers, alerones, tableros, butacas, protecciones, carenados etc.

Construcción de caños PRFV por el proceso de moldeo por arrollamiento. Filament winding.

Aeronáutica deportiva y experimental. Fuselajes y piezas no portantes.

Procesamiento manual asistido por vacío, inyección y transferencia RTM-Light - VARTM, infusión, etc.

Aeromodelismo y construcción de artículos deportivos. Wind-kite, bicicletas, hockey, tenis, etc.

Palas y accesorios en impulsores de generadores eólicos, ventiladores y extractores industriales, especialmente en medioambientes agresivos. Química, petróleo, marino.

Moldeo de piezas industriales reforzadas con fibra de vidrio, carbono, aramida.

Construcción de herramental de grandes dimensiones en PRFC y PRFV para matricería, liviano, de alta precisión y estabilidad dimensional. Moldes para laminados, modelos patrones. Calibres.

Instrucciones de uso

Los envases A (Resina) y B (Endurecedor) deben estar acondicionados a una temperatura de trabajo de 20 a 25°C a fin de poder asegurar un fácil mezclado y rápida aplicación. Los mismos deben ser abiertos poco antes de ser usados.

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
DIPREG® 86 A	100	N.R.
DIPREG® 86 B	25	N.R.

Deberán mezclarse ambos componentes hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin turbidez ni estrías, utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable. El tiempo mínimo de mezcla manual, dependiendo del volumen, es de 2- 3 minutos.

Cuando la pieza es intrincada y la aplicación demanda mucho tiempo se recomienda preparar pequeñas cantidades e ir reponiendo material a medida que avanza el proceso de laminación para aprovechar eficientemente el compuesto mezclado.

Propiedades de la mezcla (@ 25°C):

Propiedades	UM	Valor
Densidad	g/cc	1.10
Viscosidad de mezcla	mPas	250—350
Aspecto / color	Visual	Líquido transparente
Vida útil 100 g	Min	180—200
Tiempo mínimo de desmolde	Hs	24

Aplicación y proceso de curado:

En situaciones críticas de baja temperatura y alta humedad ambiente es conveniente precalentar la superficie del sustrato con pistola de aire caliente a 30 - 35°C y aplicar inmediatamente. (Evita la condensación de humedad sobre la superficie fría). Para la aplicación se pueden emplear pinceles, espátulas o rodillos, etc.

El curado del compuesto es relativamente insensible a la humedad ambiente (máx. 65%) sin afectar las propiedades finales del mismo. Debe evitarse la condensación de humedad sobre la superficie recién impregnada durante el período de curado, manteniendo a las piezas laminadas a temperatura ambiente como mínimo unos 3 °C por encima del punto de rocío.

Dependiendo de los requerimientos de las propiedades finales del laminado, el sistema puede ser curado a temperatura ambiente (> 23°C) o con aporte de calor adicional de acuerdo con la siguiente tabla:

Gelificado—Endurecido

24 horas @25° C

24 horas @25° C

24 horas @25° C

Postcurado

+7 días @25° C *

+15 horas @50° C

+10 horas @60° C

*El curado final del compuesto a una temperatura ambiente media de 25° C se completa a los siete días de aplicación, desarrollando totalmente sus propiedades finales.

NOTA: Para la limpieza posterior de herramientas y accesorios recomendamos nuestro Limpiador DPM. Una vez endurecido el compuesto en las herramientas resulta muy difícil de eliminar, debiéndose emplear medios mecánicos recomendamos nuestro Limpiador DPM.

Propiedades después del curado

Según el proceso de curado el compuesto presenta las siguientes características:

Propiedades	UM	7 días @24°C	15 días @50°C
Resistencia a la tensión	MPa	55—60	70—75
Modulo de tensión	MPa	3100—3200	3250—3400
Resistencia a la flexión	MPa	80—85	120—125
Modulo de flexión	MPa	3100—3200	2950—3100
Elongación a la rotura	%	2.5—3.0	5.5—6.0
Temperatura de deflexión** (HDT)	°C	50—55	70—75
**Depende del ciclo de postcurado			

Presentación

Presentación	Envase	DIPREG® 86 A	DIPREG® 86 B
Conjunto x 1,000 Kg	Botella / Botella	0,800 Kg	0,200 Kg
Conjunto x 4,000 Kg	Bidón / Botella	3,200 Kg	0,800 Kg
Conjunto x 10,000 Kg	Bidón / Bidón	8,000 Kg	2,000 Kg
Conjunto x 25,000 Kg	Bidón / Bidón	20,000 Kg	5,000 Kg

Almacenamiento

La resina y el endurecedor tienen una estabilidad al almacenamiento de un año como mínimo, si se guardan en sus envases originales bien cerrados, en lugar seco y fresco (18—25°C). **Homogeneizar antes de usar.**

Seguridad y medio ambiente

Las resinas epoxi y sus endurecedores en general son irritantes, sensibilizantes de piel y mucosa, por lo cual deberá trabajarse en un ambiente ventilado y usar guantes descartables. No debe utilizarse solventes de ningún tipo para higiene personal. Únicamente lavarse con agua tibia y secarse con toallas de papel descartable para evitar contaminación. Usar protección ocular. No son considerados productos inflamables de 1a clase. En caso de requerirlo contamos con la correspondiente Hoja de Seguridad MSDS. Los residuos del compuesto epoxi endurecido junto con los guantes descartables, implementos y envases vacíos, deben ser considerados de acuerdo con la legislación local vigente, como residuos especiales / peligrosos para el medio ambiente.

Este producto debe ser almacenado, manipulado y usado de acuerdo con los procedimientos de una buena higiene industrial y en conformidad con cualquier regulación legal. La información aquí contenida esta basada en el estado actual de nuestros conocimientos e intenta describir nuestros productos desde el punto de vista de los requerimientos para su correcto procesamiento resguardando todos los aspectos de seguridad. La información brindada en esta Hoja Técnica, está dada de buena fe y está basada en el presente estado de nuestros conocimientos. Dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control, toda conclusión y recomendación está hecha sin compromiso por nuestra parte, no pudiendo asumir responsabilidad alguna sobre vicios y defectos en los trabajos efectuados con DIPREG® 86.