

Generalidades

Pasta epoxi de laminado de dos componentes reforzada con fibras de vidrio, color verde oliva.

Aplicaciones

Su uso principal es la de respaldo y estratificado reforzando la construcción de plantillas, útiles y accesorios, especialmente plantillas de control, de retoque, de taladrado, de soldado y dispositivos de sujeción. Por su versatilidad encuentra además aplicación en la construcción de modelos patrones, así como moldes negativos y para laminado en la transformación de plásticos PRFV, industria cerámica y de la construcción. También es un excelente compuesto para emparchar averías y roturas en plásticos reforzados, permitiendo un importante ahorro de tiempo en la reconstrucción de gruesos laminados, reemplazando la superposición de varias capas de tejido de vidrio impregnado de forma tradicional. Posee una excelente adherencia sobre diversos sustratos como ser metal, PRFV, cementicios, madera, etc.

Instrucciones de uso

Antes de mezclar, verificar que la temperatura de ambos componentes no sea inferior a 20°C ni mayor de 35°C. Mezclar ambos componentes hasta lograr una pasta homogénea de color uniforme, sin estrías, utilizando una mezcladora mecánica y un recipiente limpio y descartable.

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
DICAST [®] 78 A (Pasta fibrosa amarilla)	100	N.R.
DICAST [®] 78 B (Líquido azul)	10	N.R.

Proceso de mezcla y aplicación

La mezcla de ambos componentes debe realizarse preferentemente a una temperatura media de 20 – 25°C y en las proporciones exactas indicadas. Dada su naturaleza fibrosa debe emplearse un mezclador mecánico (ej. taladro eléctrico con un eje de unos 30 cm. de largo con dos planchuelas de ¾ x 2,5' soldadas en cruz en uno de los extremos, ligeramente retorcidos y con los bordes de ataque encontrados), que produzca un amasado de ambos componentes. En caso de hacerlo de forma manual es imperativo el uso de guantes para proteger las manos. Se recomienda colocar el componente A (resina) en una bolsa de polietileno resistente y agregar el componente endurecedor. Luego se cierra la bolsa herméticamente y se amasa manualmente el contenido, hasta obtener una masa homogénea, sin apelmazados y de color verde oliva uniforme, sin estrías o que presente zonas de color azul o amarillo. El mezclado debe ser intenso y muy meticuloso para asegurar una mezcla uniforme.

La pasta de laminar se aplicará manualmente en forma de parches con un espesor de máximo 5 - 8.0 mm, sobre toda la superficie, moldeando para lograr una superficie continua y con espesores parejos.

Para continuar con la aplicación de las capas sucesivas en la construcción del laminado, debe asegurarse que la superficie aplicada se encuentre firme pero aun pegajosa al tacto. Nunca debe dejarse secar totalmente.

Consumo teórico: aprox. 8 Kg/m² en un espesor medio de 5,00 mm

ATENCIÓN: DEBEN USARSE GUANTES DE LATEX O PVC PARA EVITAR LA CONTAMINACIÓN CON EPOXI Y LA INTRODUCCIÓN DE FILAMENTOS DE VIDRIO EN LA PIEL.

Durante esta etapa también se pueden colocar insertos metálicos que luego servirán como puntos de fijación a la estructura de soporte. Los marcos metálicos deben ser insertados en forma flotante, es decir recubiertos con desmoldante para evitar un anclaje químico que pueda deformar o fisurar el dispositivo por influencia de los diferentes coeficientes de dilatación térmica.

Tiempo de empleo y desmolde

Para aproximadamente 400 g de compuesto a 20 – 25°C:

Tiempos para procesamiento	UM	Valores
Vida útil a 20°C	min	35 - 40
Tiempo abierto	min	90 - 120
Tiempo de desmolde	h	16 - 18

Condiciones de endurecimiento mínimo

Ciclo de curado		Postcurado	
Temperatura °C	Tiempo mínimo (horas)	Temperatura °C	Tiempo mínimo (horas)
15 - 20	24 - 36	60	4 - 6
20 - 25	18 - 20	70	2 - 3
25 - 30	14 - 16		

Las propiedades finales del compuesto curado a temperatura ambiente se obtienen a los 7 días de aplicado. Temperaturas inferiores a los 15 °C y una humedad relativa ambiente > al 50%, pueden afectar las propiedades finales del compuesto. Debe evitarse la condensación de humedad sobre la superficie recién aplicada durante el período de curado, manteniendo la temperatura del ambiente como mínimo unos 5 °C por encima del punto de rocío. El procedimiento de postcurado es opcional y depende de las exigencias térmicas y mecánicas de la pieza laminada con DICAST 78 AB.

Propiedades después del endurecimiento

Propiedades finales	UM	Valores obtenidos
Densidad	g/cm ³	1,70 – 1,75
Dureza	Shore	D 75
Resistencia a la compresión	Mpa	60 - 70
Resistencia a la flexión	Mpa	30 - 45
Contracción lineal		0,2 – 0,4
Temperatura de deflexión	°C	55 - 60
Temp. de deflexión con postcurado	°C	70 - 85

Presentación

Presentación	Envase	DICAST [®] 78 A	DICAST [®] 78 B
Conjunto x 0,660 Kg	Pote / Botella	0,600 Kg	0,060 Kg
Conjunto x 2,750 Kg	Balde / Botella	2,500 Kg	0,250 Kg
Conjunto x 6,600 Kg	Balde / Botella	6,000 Kg	0,600 Kg
Conjunto x 13,750 Kg	Balde / Bidón	12,500 Kg	1,250 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 contáctenos 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 está 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 DICAST[®] 78.