

# RENGEL® SV 410

## ARADUR® HY 943



### Generalidades

Capa de superficie epoxi bicomponente de consistencia pastosa, color blanco con muy buen poder curativo y excelente tixotropía. Se aplica principalmente como capa de superficie (Gel-Coat) con espátula flexible o pincel de cerda corta. Tiene muy buena resistencia al monómero de estireno y excelente terminación estética. Su rápido curado permite un avance ágil en la terminación de la pieza.

### Aplicaciones

Desarrollado principalmente para ser empleado en la industria cerámica y construcción de accesorios para herramental. La superficie presenta un excelente brillo, es fácilmente mecanizable y puede ser pulida. Tiene muy buena resistencia al impacto y en las aristas.

Modelos patrones	Dispositivos de fijación y medición
Moldes de trabajo para la industria cerámica	Cunas de montaje, plantillas, etc.
Moldes para laminados estructurales	Reparación en superficies esmaltadas

### Instrucciones de uso

Antes de mezclar, verificar que la temperatura de ambos componentes no sea inferior a 20°C ni mayor

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
RENGEL® SV 410	100	N.R.
ARALDUR® HY 943	13.5 +/- 5	N.R.

de 35°C.

### Relación de mezcla

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.

Deberán mezclarse ambos componentes en las proporciones indicadas, hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin grumos 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.

Aspecto / color	Visual	Pasta blanca
Vida útil a 100 gr	Minutos	15-20
Tiempo abierto (*)	Minutos	100-120
Tiempo mínimo de desmolde	Horas	16 - 18

### Propiedades de la mezcla

\*Tiempo óptimo para continuar con la aplicación de las capas sucesivas en la construcción de la herramienta.

### Aplicación

Las superficies a copiar deben estar perfectamente libres de polvo, grasa y/o humedad, etc. y tratadas previamente con un desmoldante o agente de despegue adecuado, a fin de asegurar una limpia y fácil remoción de la herramienta de molde.

El desmoldante debe ser compatible con el material del modelo patrón. Se recomienda ensayar sobre una pequeña porción de la pieza a reproducir la compatibilidad del desmoldante a utilizar. Aplicar el desmoldante en toda la superficie con un mínimo de 5 (cinco) manos, dejando secar entre cada mano unos 45 a 60 minutos y lustrando con un paño blando antes de colocar la próxima capa.

En situaciones críticas de baja temperatura y alta humedad ambiente es conveniente precalentar la superficie del sustrato con una corriente de aire caliente y aplicar inmediatamente la capa de superficie. (Superficies frías condensan la humedad ambiente produciendo defectos de terminación, superficies pegajosas, etc.)

# RENGEL® SV 410

## ARADUR® HY 943



Ya gelificada la primera mano, pero aún pegajosa al tacto, se aplica una segunda mano de repaso, asegurándose una capa homogénea y de espesor parejo de máximo 1,5mm.

Controlar que la superficie cubierta sea homogénea sin discontinuidades. Reparar zonas desperejas.

Para continuar con la construcción del herramental es importante observar la pegajosidad remanente, para asegurar una efectiva unión monolítica entre la capa de superficie y las capas subsiguientes. Pasado ese punto y estando seca al tacto, la superficie del gelcoat pierde capacidad de adhesión produciéndose una llamada “junta fría”, que provoca la separación o deslaminado de los estratos siguientes!

En caso de que el gelcoat se haya secado, antes de aplicar la siguiente faja, deberá procederse a lijar la superficie con lija #120 – 180, eliminar el polvo y desengrasar con alcohol isopropílico para regenerar la superficie.

**NOTA:** Para la limpieza de herramientas y accesorios recomendamos nuestro limpiador DPM.

### Características técnicas

Cura normalmente a temperaturas a partir de los 18°C y humedad relativa ambiente (máx. 65%) sin afectar las propiedades finales del compuesto. El curado final del compuesto a una temperatura ambiente media de 25°C, se completa a los siete días de aplicado, desarrollando completamente sus propiedades finales.

Un postcurado adicional de 4 – 6 hs a 60 – 65°C mejoran sensiblemente las resistencias mecánicas y químicas del compuesto curado.

Una vez curado el compuesto presenta las siguientes características:

Propiedades	UM	Valor standard
Densidad	g/cm3	1.45 – 1.50
Aspecto / color	Visual	Pasta fluida blanca
Contracción lineal	%	0.05–0.03
Curado después de 24 hs de curado	SHORE D	87 +/- 2

### Presentación

Presentación	Envase	RENGEL® SV 410	ARADUR® HY 943
Conjunto x 1,000 Kg	Balde / Botella	0,880 Kg	0,220 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 contarnos 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 RENGEL® SV 410.