

Generalidades

Compuesto epoxi bicomponente de colada con carga metálicas. Pasta fluida, color gris metal. Una vez curado su consistencia es rígida, Presenta una terminación metálica y con buena resistencia al impacto y a la compresión.

Aplicaciones

Recomendaciones de uso como compuesto de matricería. Su principal aplicación es el conformado de guías de punzonado y fijación de columnas.

Se utiliza en la confección de plantillas, útiles, accesorios de herramienta para transformación de metales, especialmente embutición profunda y estampado, estiramiento, doblado, ribeteado y guías de corte

Moldes para espumado PUR y piezas de ingeniería en duplicados y prototipos

Construcción de modelos para copiado fresado, además de transformación de plásticos y PRFV, en especial termoformado por vacío

Instrucciones de uso

Antes de mezclar, verificar que la temperatura de ambos componentes no sea inferior a 20°C ni mayor de 35°C.

Relación de mezcla

Componente	Partes en peso (gr)	Partes en volumen (cm3)
DICAST® 17 A	100	N.R.
DICAST® 17 B	6.5	N.R.

Deberán mezclarse ambos componentes hasta lograr una masa homogénea de color uniforme, sin grumos ni estrías, utilizando una espátula plana y un recipiente limpio y descartable.

Aplicar inmediatamente después de mezclado.

NOTA! Los compuestos de colada pueden presentar generalmente un decantado de sus cargas después de un largo período de almacenamiento. Para evitar errores en la dosificación, es necesario homogeneizar el componente resina con toda su carga evitando la formación de grumos, antes de agregar el componente endurecedor.

Tiempo de empleo, desmolde y curado típico

Vida útil de la mezcla / 400g @ 25°C:	15—20 min
Tiempo abierto	1 1/2 hs
Tiempo de desmolde	4—6 hs

Condiciones de endurecimiento mínimo

Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (horas)	Temperatura (°C)	Tiempo mínimo (horas)
20—25	24—36	80	2
40	2	100	2

Temperaturas inferiores a los 18 °C y una humedad relativa ambiente > al 50%, pueden afectar sensiblemente las propiedades finales del compuesto.

Debe evitarse la condensación de humedad sobre la superficie recién aplicada durante el período de curado, manteniendo la temperatura ambiente como mínimo unos 5 °C por encima del punto de rocío.

Propiedades de la mezcla (@25°C):

Propiedades	UM	Valor standard
Densidad	g/cc	3.0—3.1
Resistencia a la compresión	Mpa	130—140
Resistencia a la flexión	Mpa	90—100
Dureza Shore	D	85—95

Propiedades	UM	Valor standard
Temperatura de deflexión	°C	60—95 (según postcurado)
Contracción lineal	%	0.7—1.3

Presentación

Presentación	Envase	DICAST® 17 A	DICAST® 17 B
Conjunto x 1,000 Kg	Pote / Botella	0,940 Kg	0,060 Kg
Conjunto x 6,500 Kg	Balde / Botella	6,100 Kg	0,400 Kg
Conjunto x 16,000 Kg	Balde / Bidón	15,000 Kg	1,000 Kg
Conjunto x 31,900 Kg	Balde / Bidón	30,000 Kg	1,900 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 DICAST® 17.