

Resina PC 3458 + Endurecedor PH 3958

Sistema fundível a base de poliuréia utilizado na fundição

1. APRESENTAÇÃO

1.1. Descrição

Resina PC-3458 + Endurecedor PH-3958 é um sistema bicomponente a base de poliuréia utilizado na fundição para confecção de modelos e caixas de macho.

1.2. Usos Típicos

- ✓ Modelos de fundição
- ✓ Caixas de macho

1.3. Benefícios

- ✓ Excelente resistência a abrasão, produção de elevado número de peças
- ✓ Excelente resistência ao impacto
- ✓ Componentes não tóxicos
- ✓ Adesão de areia pequena ou nula
- ✓ Pode ser fundido manualmente ou através de maquinário específico
- ✓ Boa precisão de impressão – copia facilmente o formato das peças

2. PROPRIEDADES

2.1. Propriedades do Material Não Curado

	Norma	Unidades	Resina PC-3458	Endurecedor PH-3958
Cor	-	-	Laranja	Transparente
Densidade	ASTM D 1475	g/cm ³	1,26	1,02
Viscosidade 25°C	-	mPa.s	450 – 550	12000 – 13000
Viscosidade 40°C	-	mPa.s	100 – 200	3500 - 4000

Tabela 2

2.2. Propriedades do Material Curado

	Norma	Unidade	PC-3458_PH-3958
Cor	-	-	Laranja
Densidade a 25°C	ISO 1183	g/cm ³	1,18
Dureza shore D	ISO 868	-	60 - 70
Temperatura de deflexão (HDT)	ISO 75	°C	90 - 95
Retração linear	-	mm/m	< 0,01
Abrasão	-	mm ³ /100R	20 - 25

Tabela 2

A cura deve ser realizada por 7 dias a temperatura ambiente ou por 14 horas a 40°C.

2.3. Propriedades do Processo

	Unidade	PC-3458_PH-3958
Proporção de mistura em massa	g	Cada 100 g de resina, 500 g de endurecedor.
Proporção da mistura pelo volume	ml	Cada 100 ml de resina, 588 ml de endurecedor.
Viscosidade inicial da mistura a 25°C	mPa.s	9000 - 11000
Viscosidade inicial da mistura a 40°C	mPa.s	3000 - 3500
Pot Life ⁽¹⁾ (1000 mL 25°C)	min	10 - 15
Pot Life ⁽¹⁾ (1000 mL 40°C)	min	7 - 8
Espessura recomendada	mm	10
Tempo de desmoldagem	h	16

Tabela 3

(1) Tempo de trabalho

3. APLICAÇÃO

3.1. Instruções de Processamento

O processo e a temperatura do material devem estar em torno de 40°C. O componente A precisa ser mexido bem antes do uso, pois algumas cargas podem ser propensas a sedimentação. **Mistura ou processamento manual não são recomendados.** Para processar o material, recomenda-se a utilização de uma máquina de fundição de baixa pressão de dois componentes com misturador dinâmico estático. O material deve ser fundido no molde durante o tempo de trabalho do sistema, porém não rápido demais para evitar qualquer aprisionamento de ar.

A temperatura recomendada do material deve ser observada. A temperatura do material muito baixa ou muito baixa alterará a viscosidade e terá uma influência direta na taxa de mistura configurada na máquina. Alterações na taxa de mistura resultarão em falhas na peça acabada. Uma pós cura de 14 horas a 40°C é necessário.

4. INFORMAÇÕES ADICIONAIS

4.1. Estocagem e Validade

O produto pode ser estocado por 12 meses em seus recipientes originais, devendo ser mantido em ambiente seco, limpo, e em temperaturas entre 15°C e 30°C. A absorção de umidade por parte da resina causa expansão do material durante a cura, sendo este processo irreversível. Caso o endurecedor fique em contato com a umidade, poderão se formar cristais provenientes de reação de dimerização, os quais são insolúveis, sendo este processo igualmente irreversível. Caso haja cristalização do endurecedor devido à baixas temperaturas, o mesmo deve ser aquecido à 60°C até que os cristais se dissolvam, e aguardar resfriamento para utilização. Manter afastado de fontes de calor, fagulhas e chamas.

4.2. Meio Ambiente

O produto não deve ser descartado separadamente, pois é nocivo para o meio aquoso e terrestre. Os componentes A e B misturados são inofensivos ao meio ambiente, porém não são biodegradáveis. Descarte em local adequado, conforme regulamentação vigente. Não reutilizar as embalagens.

4.3. Equipamento de Proteção Individual – EPI's

Durante o manuseio do produto, use óculos de segurança, luvas de PVC e avental de proteção.

4.4. Primeiros Socorros

Se o produto entrar em contato com a pele, olhos e mucosas lave com água limpa em abundância por aproximadamente 15 minutos, com massagens circulares no local atingido, para a retirada do material. Persistindo a irritação, procure auxílio médico. No caso de ingestão acidental, não provocar vômito e procurar auxílio médico imediato. Retirar as vestes contaminadas. Utilizar luvas durante o manuseio da vítima.

5. DADOS COMERCIAIS

Descrição	Embalagem
Resina PC-3458	0,10 Kg
	0,20 Kg
	1 Kg
	5 Kg
Endurecedor PH-3958	0,25 Kg
	0,50 Kg
	1 Kg
	5 Kg

Tabela 4

Nossa assessoria técnica é concedida de boa fé sem implicar em qualquer garantia, inclusive no que se refere à direitos de terceiros. A referida assessoria não exime o cliente da avaliação, através de testes de adequação do produto fornecido, para o uso e processamento desejados. A aplicação, uso e processamento dos produtos estão fora do nosso controle e são, portanto, de inteira responsabilidade do cliente. Garantimos, naturalmente, a qualidade dos nossos produtos dentro das nossas condições gerais de venda e dos limites de especificação informados.

HARD COMÉRCIO DE FIXADORES E RESINAS LTDA.

Joinville - SC - Rua Dr. Humberto Pinheiro Vieira, 150 Lote 1B - CEP 89219-570 - Fone (47) 4009-7209 - Fax (47) 4009-7217.

Filiais: Porto Alegre - RS - Fone: (51) 3222-4422 Fax: (51) 3395-4126 - São Paulo - SP - Fone/Fax: (11) 5535-5439