

Resina EC 141 + Endurecedor W 241

Pasta epóxi de enchimento e superfície

1. APRESENTAÇÃO

1.1. Descrição

Resina EC 141 + Endurecedor W 241 são um sistema epóxi bicomponente transparente e resistente ao amarelamento, desenvolvido para uso na indústria para encapsulamento e fundição.

1.2. Usos Típicos

- ✓ Fundição e encapsulamento onde se necessita de transparência e resistência a UV.

1.3. Benefícios

- ✓ Resistente ao amarelamento
- ✓ Baixa viscosidade
- ✓ Baixo pico exotérmico

2. PROPRIEDADES

2.1. Propriedades Antes da Mistura

	Norma	Unidade	Resina EC 141	Endurecedor W 241
Cor	-	-	Incolor	Incolor
Densidade	-	g/cm ³	1,10 – 1,14	0,99 – 1,01
Viscosidade	-	mPa.s	800 – 1.000	180 – 300
Consistência	-	-	Líquido	Líquido
Base química	-	-	Epóxi	Aminas

Tabela 1

Data Emissão	Data Revisão	Número revisão
20/05/2010	15/04/2019	03

2.2. Propriedades do Processo

	Unidade	Resina EC 141 + Endurecedor W 241
Proporção de mistura em massa	g	100 : 50 (resina : endurecedor)
Proporção de mistura em volume	ml	100 : 56 (resina : endurecedor)
Viscosidade inicial da mistura a 25°C	mPa.s	500 – 800
Pot life (tempo de trabalho) ¹	min	90 - 110
Tempo de gel (15 ml, 6 mm, 25°C)	h	10 – 12
Tempo de gel (100 ml, 25°C)	h	180 – 220
Desmoldagem (15 ml, 6 mm, 25°C)	h	36 – 48
Pós cura a 60°C	h	15
Espessura máxima recomendada	mm	100

Tabela 2

(1) Tempo de trabalho

2.3. Propriedades do Material Curado

	Unidade	Unidade	Resina EC 141 + Endurecedor W 241
Aspecto da superfície	-	-	Incolor brilhante
Dureza	ASTM D 2240	Shore D	80 – 85
Transição Vítre	ASTM D 3418	°C	45 - 50
Temp. máx. de operação recomendada	-	°C	50
Resistência à flexão	ASTM D 790	MN/m ²	73 – 82
Tensão máxima	ASTM D 790	%	3,5 – 5
Tensão na ruptura	ASTM D 790	%	>15
Módulo de elasticidade á flexão	ASTM D 790	MN/m ²	2.300 – 2.800
Resistência à tração	ASTM D 638	MN/m ²	50 – 57
Alongamento na ruptura	ASTM D 638	%	5 – 7,5

Tabela 3

Data Emissão	Data Revisão	Número revisão
20/05/2010	15/04/2019	03

3. APLICAÇÃO

3.1. Instruções de Processamento

Adicione a quantidade correta de endurecedor à resina, e então misture bem, evitando a inserção de bolhas de ar. Em casos particulares, é interessante aquecer a resina e fazer a mistura em vácuo, para evitar a formação de bolhas na mistura antes da fundição.

É indicado para fundir espessuras de 3 a 5 cm e pode chegar a 10 cm quando fundir 1 litro no máximo.

3.2. Pós Cura

O processo de pós cura visa obter as máximas performances mecânicas que o material pode oferecer. Todos os sistemas curados à temperatura ambiente, devem ser pós curados para aumento de performance, principalmente se forem trabalhar em altas temperaturas. Após 24 h de sua cura à temperatura ambiente, o material deve ser aquecido à 60°C por 15h e após este período, pode também ser aquecido por 10 - 15 h à 100°C. Estes parâmetros mudam de acordo com o tamanho da peça (para peças maiores, o tempo de pós cura deve ser maior). No caso de aplicações em finas camadas, o processo de pós cura deve ser feito com a peça no gabarito.

4. INFORMAÇÕES ADICIONAIS

4.1. Estocagem e Validade

O produto pode ser estocado por 12 meses à partir de sua data de fabricação, em suas embalagens originais seladas, devendo ser mantido em ambiente seco, limpo, e em temperaturas amenas. 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 – EPIs

Durante o manuseio do produto, o local de trabalho deve estar bem arejado, limpo e seguro. Utilizar luvas de PVC ou látex, óculos de proteção e avental na hora da aplicação do produto.

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.

Data Emissão	Data Revisão	Número revisão
20/05/2010	15/04/2019	03

5. DADOS COMERCIAIS

Descrição	Embalagem
Resina EC 141	Embalagem de 4 kg
Endurecedor W 241	Embalagem de 1 kg

6. ACESSÓRIOS

Descrição	Embalagem
Separador Z 15 LC	Lata metálica 3,60 kg
Separador Z 15 LC	Lata metálica 0,73 kg
Separador Z 15 LE	Spray 400 ml

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.

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.

Data Emissão	Data Revisão	Número revisão
20/05/2010	15/04/2019	03