

# Ficha Técnica – BIRESIN S19



## S 19

**Gelcoat (Resina de superfície)**  
**Elevada resistência à temperatura**

### Descrição

**BIRESIN S19** é uma resina epóxi bicomponente que endurece à temperatura ambiente, desenvolvida para aplicação como superfície de contacto de moldes e ferramentas. O produto é composto por uma resina epóxi tixotrópica de cor cinzenta e de um endurecedor de baixa viscosidade de cor âmbar.

**BIRESIN S19** é utilizada em moldes e ferramentas que operem em condições mecânicas que necessitem de boas propriedades mecânicas e elevada resistência a temperatura.

### Aplicações

Moldes para termoformagem e processamento a vácuo, moldes para espumas de poliuretano, moldes para injeção, moldes para pré-impregnados e ferramentas para várias indústrias.

### Dados técnicos

	RESINA	ENDURECEDOR
<b>Componentes individuais</b>	<b>BIRESIN S 19 A</b>	<b>BIRESIN S 19 B</b>
<b>Viscosidade a 23°C</b>	-----	80 mPa.s
<b>Densidade a 23°C</b>	1,95	0,92
<b>Relação de mistura (em peso)</b>	100	12
	<b>MISTURA</b>	
<b>Viscosidade da mistura a 23°C</b>	aprox. 27500 mPa.s	
<b>Tempo de utilização (500g a T.A)</b>	45 a 60 minutos	
<b>Tempo de gel (T.A)</b>	150 a 180 minutos	
<b>Tempo de desmoldagem</b>	24 Horas a T.A + pós-cura* a 80 °C	

\*Tempo de pós-cura variável em função do componente

# Ficha Técnica – BIRESIN S19

Cor		Cinzento
Densidade	ISO 1183	1,65
Dureza Shore D	ISO 868	89 *
Módulo em flexão	ISO 178	6000 MPa *
Resistência a flexão	ISO 178	85 MPa *
Resistência ao impacto	ISO 179	10 KJ/m <sup>2</sup> *
Tg	DIN 53765	158°C *
Temperatura de deformação s/ carga	ISO 75C	145°C *

\*Valores após pós-cura a 160°C

## Utilização

O Material deve estar a uma temperatura de 18 a 25°C antes da sua utilização. Misturar mecanicamente ou manualmente os dois componentes nas proporções indicadas, raspando as paredes e o fundo do recipiente de modo que a mistura seja homogénea e evitando, na medida do possível, a inclusão de ar. Aplicar com um pincel ou espátula, uma camada uniforme sobre a superfície do molde. Os moldes devem estar secos e tratados com um agente desmoldante. Para moldes porosos aconselha-se a aplicação prévia dum tapaporos. Passado aprox. 60 a 90 minutos, a camada deverá estar já relativamente dura, apresentando uma superfície ligeiramente pegajosa (Tack). A aplicação de uma camada de ligação ou de outras camadas de enchimento devem ser aplicadas nessa altura para evitar problemas de adesão. Para aumentar as propriedades do material deve ser feita uma pós-cura de 2 horas a 80°C. O aumento de temperatura deve ser lento assim como o arrefecimento após a pós-cura.

## Embalagens

Em caixas contendo: 6 x 0.5 kg de S 19 A + 6 x 0.06 kg de S 19 B

## Armazenagem

O produto tem uma estabilidade de 12 meses, quando armazenado a temperatura ambiente, nos recipientes de origem e protegidos da humidade.

## Higiene e segurança

Consulte a ficha de higiene e segurança disponível que fornece informação física, ecológica, toxicológica e outras informações relevantes.

**Nota:** toda a informação constante desta ficha técnica é fornecida de boa fé, sendo baseada em ensaios internos e na nossa experiência prática, não representando, no entanto, qualquer garantia ou responsabilidade por parte da nossa empresa relativamente a sua aplicação.

Os valores indicados são fornecidos com base no conhecimento actual e são apenas indicativos não podendo ser usados para elaborar qualquer especificação técnica. Para mais informações consulte os nossos serviços técnicos.