

Ficha Técnica – BIRESIN S8



S 8

Gelcoat (Resina de superfície)

Boa resistência à temperatura

Descrição

BIRESIN S8 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 Preta e de um endurecedor de cor âmbar.

BIRESIN S8 é utilizada em moldes e ferramentas que operem em condições mecânicas que necessitem de boas propriedades mecânicas e de boa resistência a temperatura.

O BIRESIN S 8 pode ser lixado e polido para obter um elevado brilho final.

O material apresenta igualmente uma boa resistência ao estireno

Aplicações

Moldes para termoformagem e processamento a vácuo, moldes para espumas de poliuretano, moldes para compósitos, modelos para fundição, moldes e ferramentas para várias indústrias.

Dados técnicos

	RESINA	ENDURECEDOR
Componentes individuais	BIRESIN S 8 A	BIRESIN S 8 B
Viscosidade a 23°C	Tixotrópica	~130 mPa.s
Densidade a 23°C	1,21	1,00
Relação de mistura (em peso)	100 g/ml	20 g/ml
	MISTURA	
Viscosidade da mistura a 23°C	aprox. 25.000 mPa.s	
Tempo de utilização (500g a T.A)	30 minutos	
Tempo de gel (T.A)	60 minutos	
Tempo de desmoldagem	16 a 24 Horas	

Ficha Técnica – BIRESIN S8

Cor		Preto
Densidade	ISO 1183	1,22 g/cm ³
Dureza Shore D	ISO 868	86 *
Módulo em flexão	ISO 178	3.500 MPa *
Resistência a flexão	ISO 178	90 MPa *
Resistência a compressão	ISO 604	120 MPa *
Resistência ao impacto	ISO 179	9 KJ/m ² *
Temperatura de deformação s/ carga	ISO 75C	136°C *

*Valores após pós-cura de 4 horas a 120°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 atingir as propriedades máximas do material deve ser feita uma pós-cura de 4 horas a 120°C. O aumento de temperatura deve ser lento assim como o arrefecimento após a pós-cura.

Embalagens

Em caixas contendo: 6 x 0.4 kg de S 8 A + 6 x 0.08 kg de S 8 B

Em latas: 8 kg de S 8 A + 1,6 kg de S 8 B

Armazenagem

A parte A tem uma estabilidade de 24 meses, enquanto que a parte B tem uma estabilidade de 12 meses quando armazenada à 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.

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.