

## GOMA

| Nombre                                | Tipo de goma   | Temperatura máxima de uso | Elongación | Aplicación   |
|---------------------------------------|--|---------------------------|------------|--|
| Aircast 3700                          | RTV goma de silicona                                     | 232 °C                    | 180%       | Intensificadores modelados bajo presión              |
| Aircast 3700 - Cuadro de aplicaciones | -  | -                         | -          | -  |
| Airpad                                | Goma sin silicona no curada                              | 204 °C                    | 400%       | Mandriles inflables, intensificación de presión      |
| Airpad HTX                            | Goma sin silicona no curada                              | 204 °C                    | 550%       | Mandriles inflables, intensificación de presión      |
| Airflex                               | Goma siliconada no curada                                | 204 °C                    | 400%       | Mandriles inflables, intensificación de presión      |
| Pressure strip                        | Goma sintética no curada                                 | 230 °C                    | -          | Intensificador de presión                            |
| Airtech 1050                          | Goma de silicona curada                                  | 315 °C                    | 700%       | Bolsa de vacío de silicona reutilizable              |
| Airtech 1084                          | Goma de silicona curada                                  | 315 °C                    | 800%       | Bolsa de vacío de silicona reutilizable              |
| Airtech 1024                          | Goma de silicona curada                                  | 260 °C                    | 1300%      | Bolsa de vacío de silicona reutilizable              |
| ARB 100                               | Goma de látex  | 100 °C                    | 850%       | Bolsa de vacío de silicona reutilizable para bajas   |
| ARB 160                               | Goma de látex  | 160 °C                    | 850%       | Bolsa de vacío reutilizable para medias temperaturas |
| Airpad HTS 5553                       | Goma no curada reforzada con fibra de vidrio             | 343 °C                    | -          | Placa de refuerzo e intensificador                   |
| Vacseal 4948                          | Goma de silicona no curada reforzada con fibra de vidrio | 315 °C                    | -          | Cinta adhesiva de silicona reforzada                 |
| Airtech 1069                          | Goma no curada   | 260 °C                    | 268%       | Goma para co-curado con bolsas de silicona           |
| Airtech 4140                          | Goma silicona no curada                                  | 315 °C                    | 700%       | Bolsa de vacío de silicona reutilizable              |
| Airtech 4124                          | Goma de silicona no curada                               | 260 °C                    | 1300%      | Bolsa de vacío de silicona reutilizable              |
| Sellos de silicona                    | Goma de silicona curada                                  | 260 °C                    | -          | Juntas de silicona reutilizable no curada para       |
| RTV sellador adhesivo silicona        | Goma RTV silicona no curada                              | 260 °C                    | 600%       | Masilla adhesiva para el sellado con junta de        |

### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

## AIRCAST 3700

Bicomponente RTV de moldeo para uso a alta temperatura

### DESCRIPCIÓN

El Aircast 3700 es un bi-componente RTV modificado, diseñado para utilizar como un material flexible para hacer moldes. El Aircast 3700 es ideal para realizar intensificadores modelados bajo presión. La gran diferencia en el coeficiente térmico de expansión entre el Aircast 3700 y una caja metálica sellada usada como molde es muy útil en el modelado con la técnica "trapped rubber".

### DATOS TÉCNICOS

#### Propiedades - no curado:

|  |              |  |
|--|--------------|--|
| Proporciones de mezclas base                         | 100 Partes A |  |
| Proporciones de mezcla del agente de curado por peso | 12 Partes B  |  |
| Color de la base                                     | Grisáceo     |  |
| Color del agente de curado                           | Azul         |  |
| Viscosidad a 25 °C (mezcla)                          | 150000 cps   |  |

#### Método de testeo

#### Propiedades-curado 24h a 25°C

|                                      |                           |            |
|--------------------------------------|---------------------------|------------|
| Densidad                             | 1,25 g/cm <sup>3</sup>    | ASTM D 792 |
| Temperatura máxima de uso            | 232 °C                    |            |
| Conductividad térmica                | 2,6 W/mK                  |            |
| Elongación hasta la rotura           | 180%                      | ASTM D412  |
| Dureza                               | 50 ± 5 Shore A            | ASTM D2240 |
| Resistencia tensil                   | 4,48 Mpa                  | ASTM D412  |
| Resistencia al desgarro              | 11,38 kN/m                | ASTM D624  |
| Deformación permanente (22h a 177°C) | 10%                       | ASTM D395  |
| Coef. De expansión termal            | 2,5x10 <sup>-4</sup> 1/°C |            |
| Vida útil                            | 12 meses                  |            |

### TAMAÑOS

| Empaquetado | Parte A           | Parte B         |
|-------------|-------------------|-----------------|
| 9 Lbs kit   | 8 Lbs (3,63 Kg)   | 1 Lbs (0,45 Kg) |
| 45 Lbs kit  | 40 Lbs (18,15 Kg) | 5 Lbs (2,27 Kg) |

### APLICACIONES

Instrucciones de mezcla: Mezclar 100 partes de la base (Parte A) con 12 partes del agente catalizador (Parte B) por peso. Inmediatamente después de mezclar, poner el material en una cámara de vacío para quitar el aire atrapado. Cuando el vacío es aplicado, el material se dilatará hasta cuatro veces su volumen original. Después de 1-2 minutos, el material recuperará su volumen original. Sacar el material de la cámara de vacío y remover el material para favorecer su vertido.

Tabla de ciclo de vulcanizaciones: A 25 °C, el tiempo de vida (pot life) es de una hora. Tiempo de curado: 24 horas, sin contracción. A 38 °C, el tiempo de vida (pot life) es de 30 minutos. Tiempo de curado: 2 horas, con un 0,3% de contracción. A 65 °C, el tiempo de vida (pot life) es 10 minutos. Tiempo de curado: 30 minutos, con un 0,5% de contracción. A 149 °C, el tiempo de curado es de 5 minutos, con un 1% de contracción.

#### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

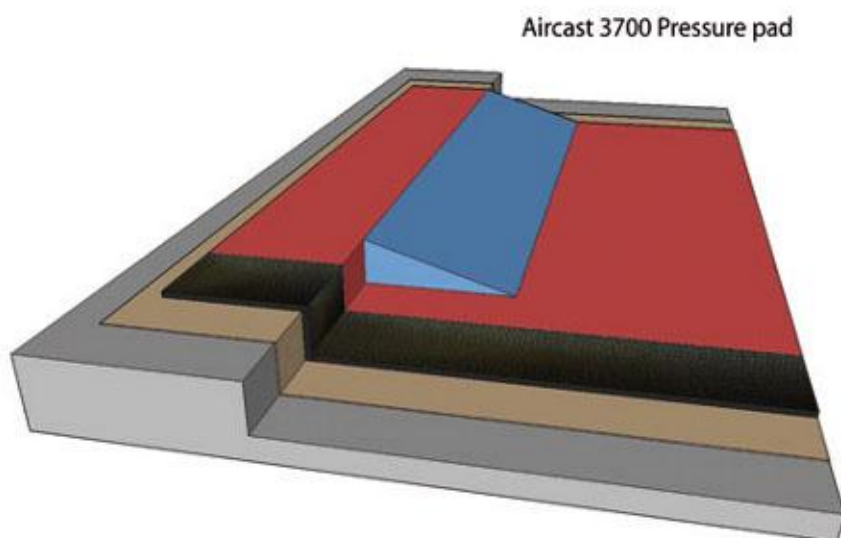
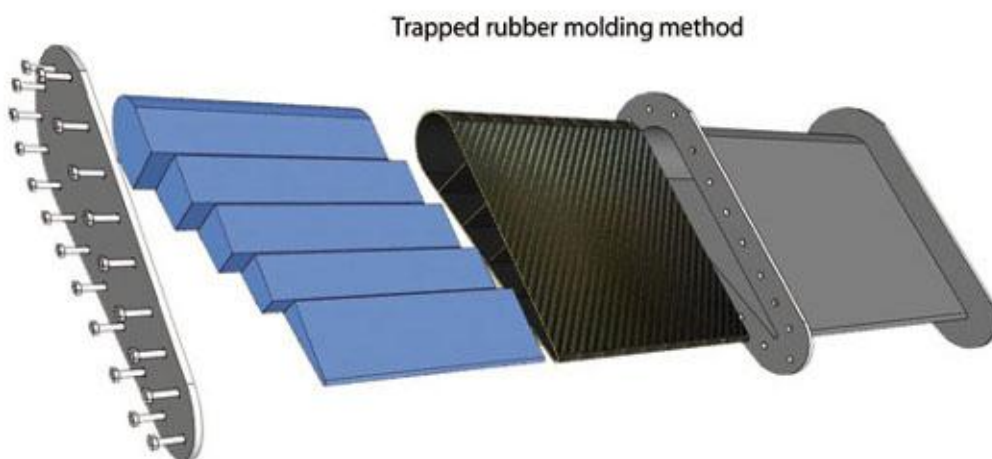
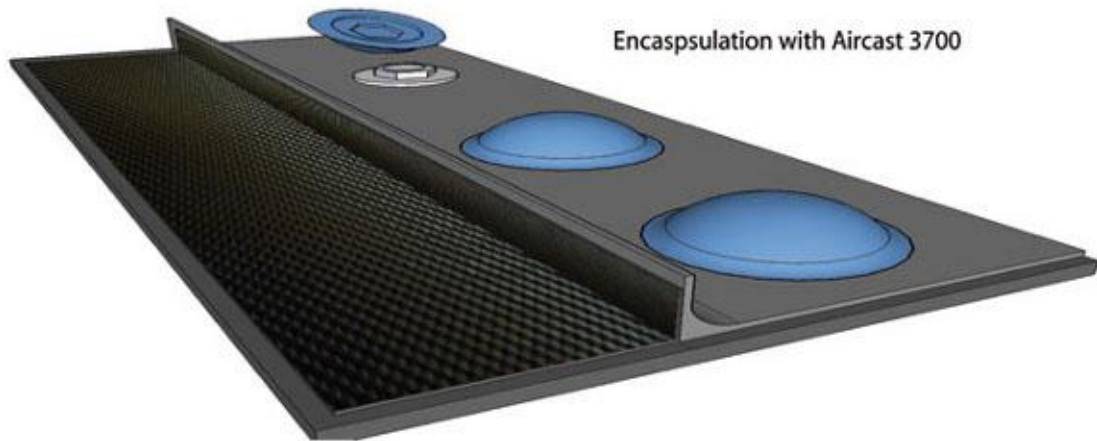
Desmoldeo: Algunos materiales causaran la inhibición o neutralización del catalizador. La inhibición puede ser determinada fácilmente aplicando una pequeña cantidad del Aircast 3600 en una superficie localizada a reproducir. Si el Aircast 3700 está grumoso o no curado después del periodo de curación, en ese momento usted sabrá que la superficie del molde actúa como un inhibidor. Los agentes de desmoldeo de silicona actúan como inhibidores y no deben ser utilizados. Los agentes de desmoldeo que se pueden utilizar y que no contienen silicona o otros inhibidores son: el Release All® Safelease 30, el Release All® Safelease 20L, el Release All® 19.

Extensión de servicio del producto: El Aircast 3700 puede ser cubierto con nuestro adhesivo Teflease MG2 con el fin de extender su duración de servicio y ayudar al desmoldeo.

#### **Producto Airtech distribuido por Matva en España**

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

## AIRCAST 3700 - CUADRO DE APLICACIONES



### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

## AIRPAD

Goma para moldes no curada sin silicona

### DESCRIPCIÓN

El Airpad es una goma, no curada, sin silicona que puede ser utilizada para la realización de refuerzos para utillajes o mandriles flexibles. El Airpad, utilizado como intensificador de presión, garantiza una distribución uniforme de la presión durante el proceso en autoclave. Permite obtener la misma calidad en ambas superficies de la pieza. El Airpad tiene resistencia a altas temperaturas comparable con las gomas siliconadas pero sin causar contaminación de silicona. El Airpad puede ser reforzado con los pre-impregnados Toolmaster® Prepreg TMGP 4100 o TMFP 3100. Los productos Toolmaster® Prepreg TMGP 4100 y TMFP 3100 tienen las mismas características de flujo y temperatura de polimerización que el Airpad, permitiendo una fijación sólida. Los productos Toolmaster® son sistemas de fusión a alta temperatura que no extraen volátiles del disolvente, que también podrían causar deslaminación. El Airpad debe ser reforzado con un pre-impregnado Toolmaster® para que sea dimensionalmente estable. Nunca refuerce el ángulo macho si necesita flexibilidad.

### DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

Método de testeo

|                            |   |  |            |
|----------------------------|---|--|------------|
| Tipo de material           | Goma sin silicona no curada   |  |            |
| Color                      | Negro   |  |            |
| Temperatura máxima de uso  | 204 °C  |  |            |
| Elongación hasta la rotura | 400%  |  | ASTM D412  |
| Dureza                     | 65 Shore A  |  | ASTM D2240 |
| Resistencia tensil         | 8,96 Mpa  |  | ASTM D412  |
| Vida útil                  | 24 meses desde la fecha envío si es almacenado en el embalaje original a 22°C |  |            |
| Consejos de almacenamiento | No congelar   |  |            |

### TAMAÑOS

| Espesor                  | Ancho                | Largo             | Tipo empaquetado |
|--------------------------|----------------------|-------------------|------------------|
| 1,59 mm (0,0625 pulgada) | 54 pulgadas (137 cm) | 15,24 m (50 pies) | Rollo            |

### APLICACIÓN

#### Instrucciones de cura:

El Airpad no curado debe ser usado a 176 °C durante dos horas en autoclave con una presión de 7 barías, la presión mínima recomendada es de 3 barías. Se pueden realizar más de 100 ciclos después del primer curado, dependiendo de su uso.

#### Procedimiento estándar:

- > Se requiere una pieza resistente a altas temperaturas, para tomar en cuenta el espesor de la pieza durante la realización del Airpad. Para las piezas con una estructura en nido de abeja, una pieza de testeo también debe ser utilizada como molde para el utillaje de Airpad.
- > El Airpad debe ser cubierto con un film separador de desmoldeo. El mejor producto disponible en 50 µm es nuestro A4000 tratado en un lado (BOS) aplicado en el Airpad en la fase B. Los cortes eventuales causados por una cuchilla pueden ser reparados usando nuestra cinta Teflease MG2. También puede usarse nuestro Tooltec CS5 en el Airpad curado. La unión con pegado por presión no es tan buena como el pegado con nuestro A4000 tratado (BOS).
- > Le recomendamos agentes desmoldeantes sin silicona con el Airpad para extender la duración de servicio del producto. Referirse a la sección Agentes de desmoldeo de este catálogo.
- > Solicite manual de instrucciones completo en el momento de su pedido.

#### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

Disponible en pequeñas cantidades para dar asistencia a la fabricación de Airpad.

A4000 B.O.S. - película antiadhesiva con adherencia por una cara

Tamaño del rollo y espesor: .002" x 58" x 44' (50 µm x 147 cm x 13,4 m)

TMGP 4100 - 6k refuerzo de pre-impregnados estampación carbono/ epoxi

Tamaño del rollo: 24" x 15' (61 cm x 4,57 m)

#### **Producto Airtech distribuido por Matva en España**

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

## AIRPAD HTX

Caucho de estampación sin silicona que se emplea para la fabricación de platos calientes y mandriles flexibles

### DESCRIPCIÓN

Airpad HTX es un caucho sin silicona no curado que puede emplearse en el proceso de fabricación de platos calientes y mandriles flexibles. Airpad se ha creado para ofrecer un mayor rendimiento frente a otros materiales de caucho empleados en los platos calientes.

### VENTAJAS

- Se adhiere firmemente a una película antiadhesiva, lo que ofrece como resultado una estampación más duradera.
- Airpad HTX se adhiere fuertemente a sí mismo, por lo que su reparación es fácil.
- Los estudios de envejecimiento por calor muestran una serie de aplicaciones con una resistencia más duradera en altas temperaturas.
- Una mayor dureza Shore para obtener una mejor definición.
- Resistencia a los disolventes, lo que le proporciona una mayor durabilidad a la herramienta
- AIRPAD HTX puede desmoldearse con un agente desmoldeante estándar. El cliente debe testarlo con los agentes desmoldeantes y los pre-impregnados antes de emplear Airpad HTX en una determinada aplicación.

### DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

Método de testeo

| Tipo de material                              | Goma sin silicona no curada  |  |            |
|---|--|--|------------|
| Color   | Negro  |  |            |
| Temperatura máxima de uso                     | 204 °C   |  |            |
| Densidad específica                           | 1,21 g/cm <sup>3</sup>   |  | ASTM D297  |
| Contracción simbólica de la resina por curado | 0-5%   |  |            |
| Elongación hasta la rotura                    | 550%   |  | ASTM D412  |
| Dureza  | 70 Shore A   |  | ASTM D2240 |
| Resistencia tensil                            | 13,1 MPa   |  | ASTM D412  |
| Resistencia al desgarro                       | 1,79 MPa   |  | ASTM D624  |
| Vida útil                                     | 6 meses desde la fecha envío si es almacenado en el embalaje original a 22°C |  |            |
| Consejos de almacenamiento                    | No congelar  |  |            |

### TAMAÑOS

| Espesor                  | Ancho                | Largo             | Tipo empaquetado |
|--------------------------|----------------------|-------------------|------------------|
| 1,59 mm (0,0625 pulgada) | 54 pulgadas (137 cm) | 15,24 m (50 pies) | Rollo            |

### APLICACIÓN

#### Instrucciones de curado:

Airpad HTX debe curarse a una temperatura de 176 °C durante una hora en autoclave. La presión mínima de curado es de 4 bares. Los resultados óptimos pueden obtenerse a 7 bares.

#### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

Directrices básicas:

- > El plato caliente de Airpad HTX debe realizarse en la línea de partición adecuada. En lugar de un utillaje específico para fabricar el plato caliente de Airpad, se requiere una pieza de muestra a alta temperatura para compensar el espesor de la pieza durante la fabricación del plato caliente. La pieza de prueba a una temperatura alta debe estar acabada dentro de las tolerancias técnicas antes de fabricar el plato caliente de Airpad, ya que se reproducirán fielmente todos los defectos. Para las piezas con forma de panal, deberá emplearse igualmente una pieza de prueba a alta temperatura que actuará como molde para llevar a cabo la estampación de Airpad.
- > Airpad HTX tiene, por su naturaleza, una adherencia baja. Una aplicación ligera de calor realizada con una pistola de calor provocará que el material gane en adherencia y pueda pegarse a superficies verticales y a sí mismo.
- > Airpad HTX dispondrá de una vida útil mayor si se cubre con un material desmoldeante. La mejor técnica es adherirlo a una capa de 0,002" (50 µm) A4 B aplicada al molde y a la superficie en contacto con la bolsa de Airpad en el estado B.
- > Si es necesario, se recomienda testar los agentes de desmoldeo antes de emplear Airpad HTX y en combinación con las resinas o pre-impregnados de la producción.
- > Solicite una guía de Airpad HTX para obtener instrucciones más detalladas.

**Producto Airtech distribuido por Matva en España**

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto



## AIRFLEX

### Intensificador de presión de silicona no curada

- DESCRIPCIÓN**

Aiflex es una goma de silicona sin curar creada específicamente para emplearse como intensificador de presión en las piezas con forma compleja durante los procesos de moldeo con bolsa de vacío. También puede emplearse para proteger la bolsa de vacío de los pinchazos ocasionados por las cabezas de los tornillos.

La goma Airflex no curada puede aplicarse sobre una película antiadhesiva en una superposición de pre-impregnados, se quedará curada en las primeras fases y posteriormente, intensificará la presión durante la fase de curado de los pre-impregnados. Como alternativa, Airflex puede curarse por separado en 20 minutos a 125 °C y después usarse como intensificador de presión sobre la superposición de pre-impregnados.

- DATOS TÉCNICOS**

|                           | Estándar  | Alta temperatura  |
|---------------------------|---|-------------------|
| Tipo de material          | Silicona no curada  | Silicona no       |
| Color                     | Blanco  | Verde/Translúcido |
| Temperatura máxima de uso | 180 °C  | 230 °C            |
| Dureza                    | 60  | 60                |
| Vida útil                 | 24 meses desde la fecha envío si es almacenado en el embalaje original a 22°C |                   |

- TAMAÑOS**

| Espesor | Ancho  | Largo  | Tipo empaquetado |
|---------|--------|--------|------------------|
| 6 mm    | 0,45 m | 1,55 m | Rollo            |

- NOTAS**

- > Airflex debe curarse en una película antiadhesiva o en PTFE autoadhesivo.
- > Las gomas de silicona tienen capacidad de transferencia, por lo que se recomienda que el usuario haga pruebas con la transferencia de la silicona.
- > Airtech le recomienda hacer test antes de utilizar.
- > Rollos de 5 kg con polietileno entre capas.
- > Este producto está disponible en otros grosores, durezas y colores, por encargo con la compra de un pedido mínimo.

## PRESSURE STRIP

Intensificador de presión que elimina el exceso de resina en los ángulo

### DESCRIPCIÓN

El Pressure Strip es un producto en goma sintética no curada, diseñado para ser colocado en los ángulos cuando resulta difícil aplicar la presión con solo la bolsa de vacío. El Pressure Strip polimeriza a los 120 °C o 176 °C en un autoclave u horno. La temperatura máxima de uso es de 230 °C. El Pressure Strip es un producto que se dilata y se desecha después de cada curación. El Pressure Strip se aplica sobre el film separador en los ángulos antes de la bolsa de vacío.

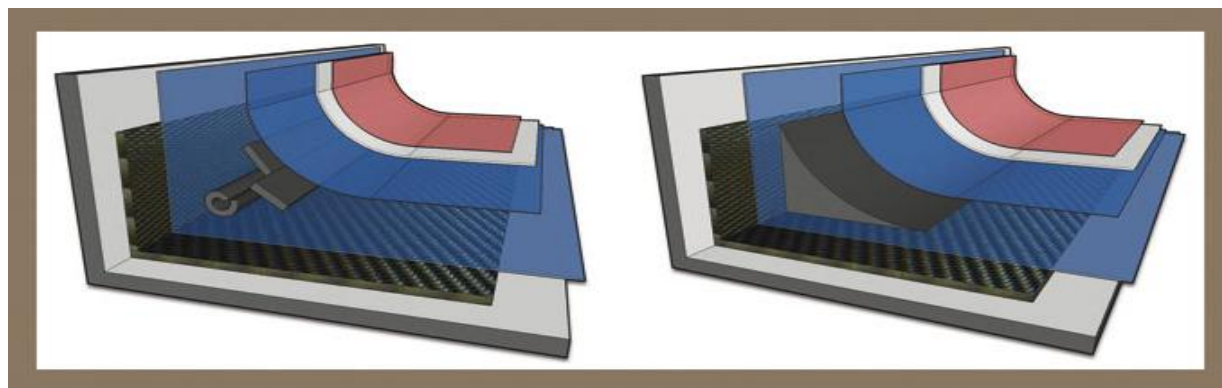
### DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Tipo de material          | Goma sintética no curada  |
| Temperatura máxima de uso | 204°C   |
| Color                     | Negro   |
| Vida útil                 | 12 meses desde la fecha de fabricación almacenado en su embalaje original a 22 °C |

### TAMAÑOS

| Espesor                | Ancho               | Largo            | Tipo empaquetado |
|------------------------|---------------------|------------------|------------------|
| 3,2 mm (0,125 pulgada) | 2,54 cm (1 pulgada) | 7,62 m (25 pies) | 28 Rollos / caja |



### APLICACIÓN

- > Aplicar uno o más de un rollo de Pressure Strip en el ángulo interno, sobre el film separador.
- > Aplicar uno a más rollos de Pressure Strip sobre la pieza enrollada para permitir al producto que forme una lamina durante la curación.
- > Aplicar una capa adicional de film separador sobre los bandas de Pressure Strip.
- > Completar las operaciones de vacío.
- > Se forma una lámina durante la curación para impedir arrugas y excesos de resina en los ángulos.

## AIRTECH 1050

Film en goma de silicona curada sin tejido de soporte, para aplicar con bolsa de vacío

### DESCRIPCIÓN

La formulación patentada de la goma silicona Thermovac® ofrece al producto una resistencia y fuerza elevada. Está diseñado para ofrecer una resistencia superior en sistemas de laminación de composite para curas en autoclave y vacíos hidráulicos. Todas las gomas de silicona pueden contaminar. El usuario debe realizar un test antes de su uso.

### DATOS TÉCNICOS

|   |  | Método de testeo |
|---|--|------------------|
| <b>Tipo de material</b>                       | Goma de silicona curada  |                  |
| <b>Color</b>                                  | Rojo   |                  |
| <b>Dureza</b>                                 | 50 ± 5 Shore A   | ASTM D2240       |
| <b>Temperatura máxima de uso</b>              | 315 °C   |                  |
| <b>Elongación hasta la rotura</b>             | 700%   | ASTM D412 die A  |
| <b>Resistencia tensil</b>                     | 9,65 MPa   | ASTM D412 die A  |
| <b>Resistencia al desgarro</b>                | 43,75 kN/m   | ASTM D624 die B  |
| <b>Módulo al 100%</b>                         | 2,07 MPa   |                  |
| <b>Coef. De expansión termal (24°C-177°C)</b> | $2,9 \times 10^{-4} 1/^\circ\text{C}$                          |                  |
| <b>Vida útil</b>                              | No tiene límites si se almacena en su empaque original a 22°C. |                  |

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho            | Largo  |
|---------|------------------|--------|
| 1,02 mm | 1,22 m ± 0,64 cm | 22,9 m |
| 1,52 mm | 1,22 m ± 0,64 cm | 22,9 m |

### NOTAS

Los rollos pueden contener empalme no adhesivo con un largo mínimo de 4,6 m. Una yarda adicional será añadida a un rollo empalmado sin coste adicional, en pedidos de rollos completos.  
Rollo más cortos disponibles bajo pedido.

## AIRTECH 1084

Goma de silicona, de módulo base, curada sin tejido de soporte

### DESCRIPCIÓN

La goma de silicona Airtech 1024 tiene una formulación patentada que le garantiza un alta resistencia a la reversión y fuerza. Está diseñada para ofrecer resistencia superior a las operaciones de infusión así como operaciones en horno y autoclave. Todas las gomas de silicona pueden contaminar. El usuario debe realizar un test antes de su uso.

### DATOS TÉCNICOS

|   | Goma de silicona curada  | Método de testeo |
|---|--|------------------|
| <b>Tipo de material</b>                       | Goma de silicona curada  |                  |
| <b>Color</b>                                  | Translúcido  |                  |
| <b>Densidad</b>                               | 1,11 g/cm <sup>3</sup>   | ASTM D792        |
| <b>Dureza</b>                                 | 40 ± 5 Shore A   | ASTM D2240       |
| <b>Temperatura máxima de uso</b>              | 260 °C   |                  |
| <b>Elongación hasta la rotura</b>             | 1300%  | ASTM D412 die A  |
| <b>Resistencia tensil</b>                     | 12,82 MPa  | ASTM D412 die A  |
| <b>Resistencia al desgarro</b>                | 43,75 kN/m   | ASTM D624 die B  |
| <b>Módulo al 100%</b>                         | 1,17 MPa   |                  |
| <b>Coef. De expansión termal (24°C-177°C)</b> | 2,9 x 10 <sup>-4</sup> 1/°C                                    |                  |
| <b>Vida útil</b>                              | No tiene límites si se almacena en su empaque original a 22°C. |                  |

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho            | Largo  |
|---------|------------------|--------|
| 1,02 mm | 1,22 m ± 0,64 cm | 22,9 m |
| 1,52 mm | 1,22 m ± 0,64 cm | 22,9 m |

### NOTAS

Los rollos pueden contener empalme no adhesivo con un largo mínimo de 4,6 m. Una yarda adicional será añadida a un rollo empalmado sin coste adicional, en pedidos de rollos completos.  
Rollo más cortos disponibles bajo pedido.

## AIRTECH 1024

Goma de silicona, de módulo base, curada sin tejido de soporte

### DESCRIPCIÓN

La goma de silicona Airtech 1024 tiene una formulación patentada que le garantiza un alta resistencia a la reversión y fuerza. Está diseñada para ofrecer resistencia superior a las operaciones de infusión así como operaciones en horno y autoclave. Todas las gomas de silicona pueden contaminar. El usuario debe realizar un test antes de su uso.

### DATOS TÉCNICOS

|   | Goma de silicona curada  | Método de testeo |
|---|--|------------------|
| <b>Tipo de material</b>                       | Goma de silicona curada  |                  |
| <b>Color</b>                                  | Translúcido  |                  |
| <b>Densidad</b>                               | 1,11 g/cm <sup>3</sup>   | ASTM D792        |
| <b>Dureza</b>                                 | 40 ± 5 Shore A   | ASTM D2240       |
| <b>Temperatura máxima de uso</b>              | 260 °C   |                  |
| <b>Elongación hasta la rotura</b>             | 1300%  | ASTM D412 die A  |
| <b>Resistencia tensil</b>                     | 12,82 MPa  | ASTM D412 die A  |
| <b>Resistencia al desgarro</b>                | 43,75 kN/m   | ASTM D624 die B  |
| <b>Módulo al 100%</b>                         | 1,17 MPa   |                  |
| <b>Coef. De expansión termal (24°C-177°C)</b> | 2,9 x 10 <sup>-4</sup> 1/°C                                    |                  |
| <b>Vida útil</b>                              | No tiene límites si se almacena en su empaque original a 22°C. |                  |

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho            | Largo  |
|---------|------------------|--------|
| 1,02 mm | 1,22 m ± 0,64 cm | 22,9 m |
| 1,52 mm | 1,22 m ± 0,64 cm | 22,9 m |

### NOTAS

Los rollos pueden contener empalme no adhesivo con un largo mínimo de 4,6 m. Una yarda adicional será añadida a un rollo empalmado sin coste adicional, en pedidos de rollos completos.  
Rollo más cortos disponibles bajo pedido.

## ARB 100

Bolsa de vacío de látex para uso a baja temperatura

### DESCRIPCIÓN

ARB 100 es una bolsa de vacío reutilizable que puede ser utilizada hasta los 100°C. Es ideal para operaciones de compactación. Sus características de elongación son buenas, lo que permite que se adapte bien a las piezas complicadas. La goma es semitransparente, lo que permite un control visible durante el proceso. Este producto es un producto económico en comparación con otras de nuestras bolsas reutilizables, su uso le permitirá reducir los costes.

### DATOS TÉCNICOS

|                                   |   | Método de testeo |
|-----------------------------------|---|------------------|
| <b>Tipo de material</b>           | Goma de látex   |                  |
| <b>Color</b>                      | Natural   |                  |
| <b>Temperatura máxima de uso</b>  | 100 °C  |                  |
| <b>Elongación hasta la rotura</b> | 850%  | ASTM D412 die A  |
| <b>Resistencia tensil</b>         | 23,4 MPa  | ASTM D412 die A  |
| <b>Módulo al 300%</b>             | 1,1MPa  |                  |
| <b>Vida útil</b>                  | 24 meses desde la fecha de envío si es almacenado en su embalaje original a 22°C  |                  |
| <b>Consejos de almacenamiento</b> | Para evitar el deterioro de las propiedades se deben almacenar los rollos siguiendo estos consejos:<br>Asegurar que la temperatura no excede de 25°C (preferiblemente 15°C)<br>Proteger los rollos de la luz y el aire con medios adecuados.<br>Evitar la humedad |                  |

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho      | Largo |
|---------|------------|-------|
| 0,75 mm | 2 m ± 1 cm | 20 m  |
| 0,75 mm | 4 m ± 2 cm | 10 m  |

### NOTAS

Otros tamaños disponibles bajo pedido. Cantidad mínima de pedido.  
Este producto no ofrece ninguna característica de desmoldeo.  
Se debe evitar todo contacto directo con la resina durante el proceso para asegurar su reutilización.

## ARB 160

Bolsa de vacío de látex para uso a baja temperatura

### DESCRIPCIÓN

ARB 160 es una bolsa de vacío reutilizable que puede ser utilizada hasta los 125°C. Un uso a una temperatura más alta, hasta los 160°C, es posible, pero como resultado acorta la duración de servicio del material. Las características de elongación son excelentes lo que le permite de conformarse a las piezas de formas muy complicadas. Este producto es considerablemente menos caro que una bolsa de silicona y tiene más resistencia a las roturas de "lagrima".

### DATOS TÉCNICOS

|                            |  | Método de testeo                  |
|----------------------------|--|-----------------------------------|
| Tipo de material           | Goma de látex  |                                   |
| Color                      | Negro  |                                   |
| Temperatura máxima de uso  | 160 °C   |                                   |
| Elongación hasta la rotura | 850%   | ASTM D412 die A                   |
| Resistencia tensil         | 21,8 MPa   | ASTM D412 die A                   |
| Módulo al 300%             | 1,1MPa   |                                   |
| Vida útil                  | 24 meses desde la fecha de envío si es almacenado en su embalaje original a 22°C   |                                   |
| Consejos de almacenamiento | Para evitar el deterioro de las propiedades se deben almacenar los rollos siguiendo estos consejos:<br>Asegurar que la temperatura no excede de 25°C<br>rollos de la luz y el aire con medios adecuados. |                                   |
|                            |  | Proteger los<br>Evitar la humedad |

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho      | Largo |
|---------|------------|-------|
| 0,75 mm | 2 m ± 1 cm | 20 m  |
| 0,75 mm | 4 m ± 2 cm | 10 m  |

### NOTAS

Otros tamaños disponibles bajo pedido. Cantidad mínima de pedido.  
Este producto no ofrece ninguna característica de desmoldeo.  
Se debe evitar todo contacto directo con la resina durante el proceso para asegurar su reutilización.  
Debido a que este material es un elástomero natural el margen de tolerancia en sus propiedades físicas es de +/- 25%.  
ARB 160 es un látex natural y muestra variaciones naturales de lote a lote.

## AIRPAD HTS 5553

Goma no curada reforzada con fibra de vidrio

### DESCRIPCIÓN

La formulación patentada de la goma de silicona Thermovac® garantiza al producto calidad óptima de resistencia y de fuerza. Está diseñada para ofrecer rendimientos superiores en sistemas de laminación de composite para curas en autoclave y vacío hidráulico. Todas las gomas de silicona pueden contaminar. El usuario debe realizar un test antes de su uso. Las propiedades mecánicas del producto resultan de la composición de goma y refuerzo de sustrato de vidrio.

### DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

Método de testeo

|                           |   |                 |
|---------------------------|---|-----------------|
| Tipo de material          | Goma no curada reforzada con fibra de vidrio  |                 |
| Color                     | Rojo  |                 |
| Temperatura máxima de uso | 343 °C  |                 |
| Dureza                    | 70 ± 5 Shore A  | ASTM D2240      |
| Resistencia tensil        | 3,10 MPa  | ASTM D412 die A |
| Vida útil                 | 6 meses desde la fecha de envío si es almacenado en su embalaje original por debajo 4 °C y 30 días desde la fecha del envío si es almacenado a 22°C |                 |

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho   | Largo  |
|---------|---------|--------|
| 1,52 mm | 96,5 cm | 22,9 m |

### NOTAS

Procedimiento de fijación y cura para una membrana típica:

- > Limpiar la superficie del molde o de la pieza con alcohol isopropileno, y aplicar el agente de desmoldeo.
- > Cortar la membrana de silicona Thermovac® para hacer el contramolde al tamaño deseado.
- > Posicionarla en la superficie del molde y presionar suavemente para evacuar el aire atrapado entre el molde y el material.
- > Poner la segunda capa sobre la primera, alternando las juntas del material si las hubiera.
- > Se recomiendan tres capas para una mayor rigidez.
- > Poner una capa de film separador A4000 y una capa de manta Airweave® N7.
- > Poner la bolsa de vacío y compactar durante 20 minutos a 0,85 bar a temperatura ambiente.
- > Curar a 177 °C durante 3 horas, con vacío total, 2 bares mínimo.
- > Recortar si es necesario.

Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

**AIRTECH**  
EUROPE S.A.



## VACSEAL 4948

Cinta adhesiva reforzada con fibra de vidrio no curada

### ● DESCRIPCIÓN

La formulación patentada de la goma de silicona Thermavac® garantiza al producto calidad óptima de resistencia y de fuerza. Está diseñada para ofrecer resultados superiores en sistemas de laminación de composite para curas en autoclave y vacío hidráulico. Todas las gomas de silicona pueden contaminar. El usuario debe realizar un test antes de su uso.

### ● DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

Método de testeo

|                           |   |                 |
|---------------------------|---|-----------------|
| Tipo de material          | Goma no curada reforzada con fibra de vidrio  |                 |
| Color                     | Rojo  |                 |
| Temperatura máxima de uso | 315 °C  |                 |
| Dureza                    | 70 ± 5 Shore A  | ASTM D2240      |
| Resistencia tensil        | 3,10 MPa  | ASTM D412 die A |
| Vida útil                 | 6 meses desde la fecha de envío si es almacenado en su embalaje original por debajo 4 °C y 30 días desde la fecha del envío si es almacenado a 22°C |                 |

### ● TAMAÑOS

| Espesor        | Ancho   | Largo  |
|----------------|---------|--------|
| 0,76 - 1,01 mm | 7,62 cm | 13,7 m |

### ● NOTAS

Procedimiento de fijación y curación para un sello de borde típico:

Limpiar la superficie que debe ser fijada con alcohol isopropileno.

Cortar la cinta al tamaño deseado y quitarle el plástico en un lado solo.

Poner la cinta entre las hojas de Thermavac®.

Permitir al aire atrapado salir.

Solapar los bordes y esquinas y rebajelos.

Poner el A4000 BOS con su lado tratado sobre la superficie. No permitir ninguna arruga.

Hacer salir las bolsas de aire y hacer un corte en forma de X en el centro del film.

Poner una capa de film separador A4000 y una capa de manta Airweave® N7 sobre la superficie.

Poner la bolsa de vacío, compactar durante 20 minutos a 0,85 bares mínimo.

Curar inmediatamente a 177 °C durante tres horas con vacío total.

Cortar el film interior con un soldador y el film exterior con una cuchilla de filo estrecho.

## AIRTECH 1069

Goma no curada

### DESCRIPCIÓN

Airtech 1069 es una goma formulada para ser curado con nuestros Airtech 1024 y Airtech 4124. Este material se usa generalmente para crear una banda de material alrededor del perímetro de la bolsa de silicona lo que permite el uso de una masilla estándar.

### DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

Método de testeo

| Tipo de material           | Goma no curada  |                 |
|----------------------------|---|-----------------|
| Color                      | Negro   |                 |
| Densidad                   | 1,81 g/cm <sup>3</sup>  | ASTM D792       |
| Dureza                     | 75 ± 5 Shore A  | ASTM D2240      |
| Temperatura máxima de uso  | 260 °C  |                 |
| Elongación hasta la rotura | 268%  | ASTM D412       |
| Resistencia tensil         | 18,51 MPa   | ASTM D412 die A |
| Resistencia al desgarro    | 22,75 kN/m  | ASTM D624 die B |
| Vida útil                  | 6 meses desde la fecha de envío si es almacenado en su embalaje original por debajo 4 °C y 30 días desde la fecha del envío si es almacenado a 22°C |                 |

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho    | Largo  |
|---------|----------|--------|
| 0,51 mm | 106,7 cm | 22,9 m |

### APLICACIÓN

#### Procedimiento de curado:

- > Aplicar una bolsa de vacío y compactar durante 20 minutos a 0,85 bares mínimo.
- > Curar en autoclave a una temperatura de 177 °C a 3 barías durante 30 minutos más el tiempo necesario para que la membrana de soporte alcance la temperatura manteniendo un vacío mínimo de 0,85 bares.
- > Permite al material enfriar hasta los 49 °C antes del desmoldeo.

#### Instrucciones de post-curado:

- > Colocar el material completamente curado en un horno frío expuesto al aire (sin bolsa de vacío).
- > Aumentar la temperatura hasta los 204 °C durante aproximadamente 30 minutos.
- > Mantener la temperatura a los 204 °C durante 4 horas.
- > Permite a la temperatura descender hasta los 49 °C antes de manipular.

#### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

## AIRTECH 4140

Goma de silicona elastomérica no curada reutilizable para aplicaciones con bolsa de vacío

### DESCRIPCIÓN

La formulación patentada de la goma de silicona Thermavac® garantiza al producto calidad óptima de resistencia y de fuerza. Está diseñada para ofrecer resultados superiores en sistemas de laminación de composite para curas en autoclave y vacío hidráulico. Todas las gomas de silicona pueden contaminar. El usuario debe realizar un test antes de su uso. Las propiedades mecánicas del producto se comparan a las del Airtech 1050 cuando está totalmente curado y post-curado de acuerdo a las instrucciones siguientes.

### DATOS TÉCNICOS

| Tipo de material                       | Goma de silicona no curada   |  | Método de testeo |
|--|--|--|------------------|
| Color                                  | Rojo   |  |                  |
| Dureza                                 | 50 ± 5 Shore A   |  | ASTM D2240       |
| Temperatura máxima de uso              | 315 °C   |  |                  |
| Elongación hasta la rotura             | 700%   |  | ASTM D412        |
| Resistencia tensil                     | 9,65 MPa   |  | ASTM D412 die A  |
| Resistencia al desgarro                | 43,75 kN/m   |  | ASTM D624 die B  |
| Módulo al 100%                         | 1,72 MPa   |  |                  |
| Coef. De expansión termal (24°C-177°C) | 2,9 x 10 <sup>-4</sup> 1/°C  |  |                  |
| Vida útil                              | 6 meses desde la fecha del envío si es almacenada a menos de 4°C y 30 días desde la fecha del envío si es almacenada a 22°C. |  |                  |

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho   | Largo  |
|---------|---------|--------|
| 1,02 mm | 91,4 cm | 22,9 m |
| 1,52 mm | 91,4 cm | 22,9 m |

### APLICACIÓN

#### Procedimiento de curado para un sellado típico:

Limpiar la superficie de la pieza de Thermavac® curada con alcohol isopropileno, aplicado con un trapo sin lino. Cortar la silicona Thermavac® no curada al tamaño deseado y quitar el trapo blanco. Poner la goma en su sitio con cuidado para no dejar aire, quitar el plástico transparente. Frotar los ángulos con una espátula de plástico o con la mano. Cubrir la superficie con el film separador A4000 y la manta Airweave N7. Aplicar una bolsa de vacío y compactar 20 minutos a una presión mínima de 0,85 bares. Curar a 177 °C durante 30 minutos, mas el tiempo necesario para que la membrana de soporte alcance la temperatura manteniendo un vacío mínimo de 0,85 bares. Permitir al material enfriar hasta los 49 °C antes del desmoldeo. Para curas a temperaturas más bajas, aumenta el tiempo de curación 30 minutos por cada 10 °C de descenso en la temperatura a partir de los 177 °C. La temperatura mínima de curado es de 121 °C.

#### Instrucciones de post-curado:

Colocar el material completamente curado en un horno frío expuesto al aire (sin bolsa de vacío). Aumentar la temperatura hasta los 204 °C durante aproximadamente 30 minutos. Mantener la temperatura a 204 °C durante 4 horas. Permitir a la temperatura descender hasta 49 °C antes de manipular.

#### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

## AIRTECH 4124

Goma de silicona elastomérica no curada reutilizable para aplicaciones con bolsa de vacío

### DESCRIPCIÓN

Airtech 4124 es un producto de goma de silicona cuya formulación patentada garantiza al producto una alta resistencia a la reversión y fuerza. Está diseñada para ofrecer resultados superiores en sistemas de laminación de composite para curas en autoclave y vacío hidráulico. Todas las gomas de silicona pueden contaminar. El usuario debe realizar un test antes de su uso. Las propiedades mecánicas del producto se comparan a las del Airtech 1024 cuando está totalmente curado y post-curado de acuerdo a las instrucciones siguientes.

### DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

Método de testeo

| Tipo de material                       | Goma de silicona no curada  |                 |
|--|-----------------------------|-----------------|
| Color                                  | Traslúcido                  |                 |
| Dureza                                 | 40 ± 5 Shore A              | ASTM D2240      |
| Densidad                               | 1,11 g/m <sup>3</sup>       | ASTM D792       |
| Temperatura máxima de uso              | 260 °C                      |                 |
| Elongación hasta la rotura             | 1300%                       | ASTM D412       |
| Resistencia tensil                     | 12,8 MPa                    | ASTM D412 die A |
| Resistencia al desgarro                | 43,75 kN/m                  | ASTM D624 die B |
| Módulo al 100%                         | 2,28 MPa                    |                 |
| Coef. De expansión termal (24°C-177°C) | 2,9 x 10 <sup>-4</sup> 1/°C |                 |

Vida útil 6 meses desde la fecha del envío si es almacenada a menos de 4°C y 30 días desde la fecha del envío si es almacenada a 22°C.

### TAMAÑOS

| Espesor | Ancho   | Largo  |
|---------|---------|--------|
| 1,52 mm | 91,4 cm | 22,9 m |

### APLICACIÓN

Procedimiento de curado para un sellado típico:

- > Limpiar la superficie de la pieza de Thermovac® curada con alcohol isopropileno, aplicado con un trapo sin lino.
- > Cortar el producto Airtech 4124 no curado al tamaño deseado y quitar la protección.
- > Poner la goma en su sitio con cuidado para no dejar aire, quitar el plástico rojo.
- > Frotar los ángulos con una espátula de plástico o con la mano.
- > Cubrir la superficie con el film separador A4000 y la manta Airweave N7.
- > Aplicar una bolsa de vacío y compactar 20 minutos a una presión mínima de 0,85 bares.
- > Curar a 177 °C durante 30 minutos, mas el tiempo necesario para que la membrana de soporte alcance la temperatura manteniendo un vacío mínimo de 0,85 bares.
- > Permitir al material enfriar hasta los 49 °C antes del desmoldeo.
- > Para curas a temperaturas más bajas, aumenta el tiempo de curación 30 minutos por cada 10 °C de descenso en la temperatura a partir de los 177 °C.
- > La temperatura mínima de curado es de 121 °C.

Instrucciones de post-curado:

- > Colocar el material completamente curado en un horno frio expuesto al aire (sin bolsa de vacío).
- > Aumentar la temperatura hasta los 204 °C durante aproximadamente 30 minutos.
- > Mantener la temperatura a 204 °C durante 4 horas.
- > Permitir a la temperatura descender hasta 49 °C antes de manipular.

#### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

## SILICONE SEALS (SELLOS DE SILICONA)

Juntas de silicona reutilizable no curada para aplicación con bolsa de vacío

### DESCRIPCIÓN

Juntas triangulares anchas, juntas triangulares pequeñas, juntas de copa, juntas Univac, juntas encastrables, juntas en cordón (mostradas en la fotografía) son productos fabricados para alta temperatura en silicona extruida que ofrecen un mecanismo de sellado para bolsas de vacío reutilizables de silicona. Las juntas pueden ser fijadas de manera permanente a la superficie del molde o a la bolsa de vacío reutilizable de silicona con una cola RTV. Por favor, contacte con el grupo Airtech para proporcionarle asistencia.

### DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

Método de testeo

|                           |                         |            |
|---------------------------|-------------------------|------------|
| Tipo de material          | Goma de silicona curada |            |
| Color                     | Rojo                    |            |
| Dureza                    | 50 ± 5 Shore A          | ASTM D2240 |
| Temperatura máxima de uso | 260 °C                  |            |

### TAMAÑOS

Disponibles en 15 y 30 metros lineales.

(De izquierda a derecha): Triangulares anchas, Triangulares pequeñas, De copa, Univac, Encastrables, En cordón.



### NOTAS

La superficie a fijar debe ser limpiada, secada y sin presencia de agentes de desmoldeo o contaminación.

Aplicar la primera silicona General Electric SS4004 (o un producto equivalente) según las instrucciones del proveedor para fijar la superficie en el molde (opcional).

Aplicar adhesivo sellador de silicona RTV (o un producto equivalente) en la superficie a fijar y aplicar la junta.

Permitir al adhesivo curar durante 24 horas mínimo a temperatura ambiente.

#### Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

# RTV SILICONE ADHESIVE SEALANT (RTV SELLADOR ADHESIVO DE SILICONA)

Silicona RTV no curada en tubo

## DESCRIPCIÓN

El adhesivo RTV para juntas siliconas es un monocomponente en pasta, que cura para transformarse en una goma sólida a temperatura ambiente cuando está expuesto al vapor de agua en el aire. Este producto está diseñado para fijar nuestras juntas en diferentes superficies (goma, silicona, metal, plástico, composite).

## DATOS TÉCNICOS

Las propiedades listadas son las típicas para un material totalmente curado

Método de testeo

| Tipo de material          | Goma RTV de silicona no curada |            |
|---------------------------|--------------------------------|------------|
| Color                     | Rojo                           |            |
| Dureza                    | 26 Shore A                     | ASTM D2240 |
| Densidad                  | 1,04 g/m <sup>3</sup>          | ASTM D792  |
| Temperatura máxima de uso | 260 °C                         |            |
| Elongación                | 600%                           | ASTM D412  |
| Resistencia tensil        | 2,41 MPa                       | ASTM D412  |
| Vida útil                 | 24 meses a 22 °C               |            |

## TAMAÑOS

| Empaquetado | Tipo de empaquetado |
|-------------|---------------------|
| 300 ml      | Tubo                |

## APLICACIÓN

- > La superficie debe ser limpiada y desengrasada con un disolvente apropiado, la goma y la silicona deben ser primero raspados con un papel de lija.
- > Aplicar el adhesivo RTV para juntas de silicona en la superficie preparada de manera uniforme. Se puede usar una espátula o una Paleta de madera para la aplicación. Aplicar la junta de silicona.
- > No mueva la unidad hasta el final de su curación a temperatura ambiente.
- > Tiempo para perder la adhesión 17 minutos.
- > El tiempo de curado (para un espesor de 3mm) es de 24 horas.

Producto Airtech distribuido por Matva en España

Las condiciones o procedimiento de utilización, incluido el almacenaje, están bajo su responsabilidad, Material de Vacío S.L. no asume ninguna responsabilidad sobre el rendimiento de este material en cualquiera de sus usos. Material de Vacío S.L. declina, y el comprador renuncia a, cualquier garantía implícita, incluyendo sin limitación las garantías implícitas de comerciabilidad y de aptitud para un uso particular. La información contenida en este documento representa las propiedades típicas y no debe usarse como especificaciones de producto

**AIRTECH**  
EUROPE S.A.