

TOOLFUSION® 1A / 1B

Resina de infusión de alta temperatura para utillajes, con una curación inicial a temperatura ambiente

DESCRIPCIÓN

Toolfusion® 1A/ 1B son dos componentes, es una resina epoxi para infusión de baja viscosidad. Está diseñada para la producción de moldes con calidad de preimpregnado de alta temperatura por una fracción de su coste. Solo necesitamos una simple bolsa de vacío estándar para infusión es lo único que necesitaría usted para tener un laminado con la misma calidad que uno producido en autoclave. Toolfusion® 1A/ 1B requiere modelos maestros de temperatura ambiente para la reducción de coste de los útiles compuestos.

DATOS TÉCNICOS

Tipo de material	Epoxi
Temperatura máxima de uso	191 °C
Color	Negro: Ámbar (A:B)
Proporciones de mezcla por peso	100: 20 (A:B)
Vida útil	75 minutos (100g a 22°C)
Viscosidad (mezcla)	600 cps
Densidad	1,15 g/cm ³
Dureza	88 Shore D
Vida útil	18 meses a 22 °C

MEDIDAS DISPONIBLES

Empaquetado Parte A	Empaquetado Parte B	Peso Parte A	Peso parte B
5 galones	1 galón	40 Lbs (18 Kg)	8 Lbs (3,6 Kg)
1 Bidón	(3) x 5 galones	500 Lbs (225 Kg)	(3) x 35 Lbs (15,9 Kg)

APLICACIÓN

Cura inicial sugerida:

> Curar el laminado/utillaje en el modelo sobre un vacío total a temperatura ambiente hasta que la resina gelifique. Si el modelo resiste altas temperaturas, ponerlo en un horno durante toda la noche a 60-65 °C. Quitarlo del horno y acoplar una estructura de refuerzo si fuese necesario.

> Desmoldé y proceda a la pos-curación propuesta.

Curación a temperatura ambiente por encima de los 22 °C:

> Curación del laminado/utillaje en un modelo con un vacío total durante un mínimo de 24 horas. Instale una estructura de refuerzo (si fuese necesario).

> Desmoldé con cuidado y ponga el utillaje en un horno frío. Aumente la temperatura hasta llegar a unos 38-48 °C. Aumente un máximo de 1,5 °C por minuto hasta alcanzar el total de la temperatura.

> Déjelo a esta temperatura durante 4 horas y después aumentela hasta los 60-65 °C.

> Déjelo a esta temperatura durante 4 horas antes de continuar con la fase de post curación sugerida.

Curación a temperatura ambiente por debajo de los 22 °C:

> Ponga el modelo con el laminado/utillaje sobre vacío total en un horno o utilice calentadores para elevar la temperatura hasta los 27-38 °C y déjelo a esta temperatura una noche entera o 10-12 horas. Acople una estructura de refuerzo adecuada (si fuese necesario).

> Desmolde con cuidado el laminado/utillaje del molde y ponga el útil en un horno frío. Aumente la temperatura hasta 38-49 °C. Aumente un máximo de 1,5 °C por minuto hasta alcanzar el total de la temperatura.

> Déjelo a esta temperatura durante 4 horas y después aumentela hasta los 60-65 °C.

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