

1- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Las espumas de colada de la serie PolyFoam constan de dos partes (A y B) que, después de mezclar, forman productos de espuma rígida o flexible con densidades en el rango de 50 a 320 Kg/m³. PolyFoam R-2, R-5 y R-8 son espumas rígidas. PolyFoam F-3 y F-5 son flexibles para colar piezas blandas. Considere PolyFoams para la producción de objetos decorativos, contramoldes de moldes livianos, piezas de producción, modelos, patrones, accesorios, maestros duplicados y uso general de herramientas. Los sistemas PolyFoam son prácticamente inodoros y **no contienen diisocianato de tolueno, MOCA, metales pesados o HCFC.**

2- PREPARACIÓN DEL MOLDE

PolyFoam reproduce detalles minuciosos desde moldes o patrones, pero pueden adherirse cuando se vierten sobre superficies preparadas de manera inadecuada. Los moldes de goma de polietileno y silicona (p. Ej., PlatSil® 71-Series o 73-Series) no requieren un desmoldeante. Al colar espumas rígidas, el uso de una pintura de imprimación adecuada (u otra imprimación a base de agua) rociada en el molde de silicona y dejar secar antes de la colada puede ayudar a prolongar la vida útil del molde. También dará como resultado una pieza moldeada previamente imprimada y ayudará a que se adhiera pintura adicional a la pieza. El caucho de poliuretano (p. Ej., Las series Poly 74 o 75) o los moldes de metal deben estar secos y recubiertos con un desmoldeante adecuado (es decir, cera en pasta, solución PolyCoat o alcohol polivinílico). Los moldes de goma y la construcción general del molde deben ser lo suficientemente fuertes como para no deformarse cuando se someten a fuertes presiones.

3- MEZCLA Y CURADO

Antes de mezclar espuma, asegúrese de que ambas partes A y B estén a temperatura ambiente y que todas las herramientas estén listas. PolyFoams se configura rápidamente, lo que significa que debe trabajar rápidamente. Mida o pese las Partes A y B en contenedores separados (p. Ej., Cubos de polietileno). Combine las partes A y B y mezcle inmediatamente con una turbina u otro mezclador de alta velocidad durante 15 segundos. Las mezclas pequeñas se pueden agitar rápidamente a mano. Vierta la mezcla en la cavidad lo más rápido posible ya que la formación de espuma comienza de inmediato. Si transcurre demasiado tiempo, la espuma se elevará en el recipiente de mezcla y la mezcla puede perderse. Una vez que se abren los recipientes de las Partes A y B, deben usarse o volverse a cerrar herméticamente, ya que la contaminación por humedad atmosférica puede causar la formación de espuma en el plástico. PolyPurge, un producto de gas seco, puede aplicarse en el interior de los contenedores para extraer el aire en ellos y alargar así la vida útil del producto.

Se recomienda empacar PolyFoams a un mínimo de 30-50 Kg/m³ por encima de su densidad de elevación libre para lograr un buen detalle de la superficie y relleno del molde. Una tapa con pequeños orificios de ventilación para permitir que escape el aire a medida que la espuma se eleva debe sujetarse firmemente en su lugar antes de elevarse. Una vez que la espuma comience a elevarse, evite la agitación u otro movimiento que haga que las células colapsen. Se debe permitir que las piezas de colada permanezcan en el molde hasta que estén completamente curadas. Las piezas desmoldeadas demasiado pronto pueden estar sujetas a deformación. Para mejores resultados de fundición, el molde debe calentarse a 25 a 30 °C antes de colar la primera parte. Una vez que un molde se calienta y entra en producción, mantendrá el calor para una producción continua. Las piezas de espuma flexibles deben estrujarse a mano después del desmoldeo para minimizar la contracción y la distorsión.

¿Por qué elegir PolyFoam?

Opciones de espuma rígidas y flexibles.

Las densidades varían de 50 a 320 Kg/m³

Las versiones ignífugas especialmente formuladas están disponible bajo pedido

4- TERMINADO DE LAS PIEZAS

Los sistemas PolyFoam curados amarillearán y se degradarán cuando se expongan a la luz solar, deben pintarse o sellarse para uso exterior (no se recomienda pintar sobre espuma flexible). PolyFoam R-2, R-5 y R-8 se pueden perforar, lijar y mecanizar fácilmente. Si se va a pintar o recubrir una pieza fundida, se debe verificar cuidadosamente la adherencia del recubrimiento durante un período de tiempo para determinar si es satisfactorio para el uso previsto.

5- COLORES

Agregue PolyColors a GlassRub 50 mezclado o a la Parte B antes de mezclar con la Parte A para crear objetos de goma transparente de cualquier color. Experimente con PolyColors a pequeña escala para determinar la idoneidad. También se pueden agregar pigmentos a GlassRub 50, pero el caucho resultante no será transparente. Pruebe los pigmentos a pequeña escala primero para determinar su compatibilidad y apariencia final. Una pequeña adición de un PolyColor puede ayudar a eliminar el amarillamiento posterior al curado, que

6- LIMPIEZA

Las herramientas deben limpiarse antes de que la espuma se cure. El alcohol desnaturalizado es un buen solvente de limpieza, pero debe manejarse con extrema precaución debido a su inflamabilidad y riesgos para la salud. Las superficies de trabajo se pueden recubrir con cera o agente de liberación para que el plástico curado se pueda quitar fácilmente.

7- SEGURIDAD

Antes de usar, lea las etiquetas del producto y las Hojas de datos de seguridad. Siga las precauciones de seguridad y las instrucciones. El contacto con productos no curados puede causar irritación en los ojos, la piel y las vías respiratorias y sensibilización cutánea y / o respiratoria. Evitar el contacto con la piel y los ojos. Si ocurre contacto con la piel, retírelo con un limpiador de manos sin agua o alcohol, luego jabón y agua. En caso de contacto con los ojos, enjuague con agua durante 15 minutos y llame al médico. Utilizar solo con ventilación adecuada. Las espumas Polytek no se deben usar donde pueda haber contacto con alimentos o con el cuerpo. PolyFoams se quema fácilmente cuando se prende. Se debe tener cuidado con el polvo de lijado y otras formas fácilmente inflamables de estos productos.

8- CADUCIDAD

Para obtener los mejores resultados, almacene los productos en recipientes sin abrir a temperatura ambiente (15-32 °C). Use los productos dentro de los seis primeros meses. PolyFoam F-5 Parte A puede cristalizarse, desarrollar sedimento y volverse turbio si se almacena a temperaturas inferiores a 15 °C. Para restaurar el producto, afloje la tapa (para evitar la acumulación de presión) y caliente el producto a 50-70 °C hasta que el líquido esté transparente. Antes de usar, deje que el producto se enfríe a temperatura ambiente. El uso de una Parte A cristalizada o turbia puede dar como resultado una espuma con propiedades físicas inferiores

9- PROPIEDADES FÍSICAS

	PolyFoam R-2	PolyFoam R-5 / R-8	PolyFoam F-3	PolyFoam F-5
Relación de mezcla por peso o volumen	1A:1B	1A:1B	1A:2B (en peso)	1A:1B
Viscosidad mixta (cP)	500	1100	2000	1400
Tiempo de crema (segundos)	30	45	25	45
Tiempo de subida de espuma (minutos)	3	2	1,5	3-5
Tiempo Tack-Free (no pegajoso) (min)	10	3	3	25
Tiempo de desmoldeo (minutos)	30	10-15	10	30-60
Densidad libre en subida (Kg/m ³)	40	R-5: 80 R-8: 130	48	80
Densidad en molde (Kg/m ³)	65-130	130-320	80-130	130-240

10- DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

La información contenida en este boletín y proporcionada por Comercial Feroqa, S.A. (FEROCA) se considera precisa. Sin embargo, no se expresa ni implica ninguna garantía con respecto a la precisión de los datos, los resultados que se obtendrán mediante el uso de los mismos, o que dicho uso no infrinja ninguna patente. Antes de usar, el usuario determinará la idoneidad del producto para el uso previsto y el usuario asume todos los riesgos y responsabilidades en relación con el mismo.

Cálculo de cantidad por volumen de PolyFoam:

Para calcular el volumen de nuestro molde, tenemos que multiplicar la base por la altura y a su vez por el fondo. Supongamos que nuestro molde tiene las siguientes dimensiones: Base: 10 cm. altura: 25 cm. y fondo: 10 cm. El volumen de nuestro molde sería 10cm x 25cm x 10cm= 2500 cm³

Para calcular los gramos que necesitamos de cada tipo de espuma tendríamos que dividir por las siguientes fórmulas:

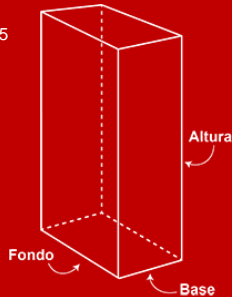
PolyFoam R-2: dividir volumen en cm³ por 15,75 en nuestro molde: 2500÷15,75= 158,75 gramos.

PolyFoam R-5: dividir volumen en cm³ por 8,75 en nuestro molde: 2500÷8,75= 285,71 gramos.

PolyFoam R-8: dividir volumen en cm³ por 6,25 en nuestro molde: 2500÷6,25= 400 gramos.

PolyFoam F-3: dividir volumen en cm³ por 12,5 en nuestro molde: 2500÷12,5= 200 gramos.

PolyFoam F-5: dividir volumen en cm³ por 8,75 en nuestro molde: 2500÷8,75= 285,70 gramos.



Accesorios:

Selladores y agentes de liberación

PolyCoat Semi-Permanent Sealer/Release - 1qt, 1 gal
Alcohol Polivinílico (PVA)

Tintes PolyColor

Blanco, rojo, verde, amarillo, azul, marrón y negro

Extensor de vida del producto

Poly Purge Aerosol Dry Gas - Lata de 10 oz, caja de 12