

### 1- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los cauchos líquidos Poly de la serie 74 constan de dos partes (A y B), que, después de mezclar, curan a temperatura ambiente hasta cauchos para moldes flexibles y de alta resistencia. Los cauchos Poly serie 74 fabrican moldes duraderos y de fácil liberación para moldear yesos y ceras sin agentes de liberación. Cuando los moldes de la serie Poly 74 se preparan adecuadamente, también son excelentes para colar concreto y varias resinas, como epoxi, poliéster, poliuretano y acrílico.

### 2- PREPARACIÓN DEL MOLDE

Los modelos porosos, como madera, yeso, piedra, cerámica o mampostería deben sellarse. Múltiples capas de pasta secadas con cera y pulidas sellarán la mayoría de las superficies. El jabón de alfarero se puede usar como sellador para yeso. Laca, pintura, PVA y Pol-Ease® 2350 son desmoldeantes que también funcionan bien como selladores para muchas superficies. El modelo debidamente sellado debe recubrirse con un desmoldeante (por ejemplo, el desmoldeante Pol-Ease® 2300). Alternativamente, PolyCoat, un sellador y desmoldeante semipermanente, puede usarse en la mayoría de los modelos porosos o no porosos. Los modelos porosos deben ventilarse desde abajo para evitar que el aire atrapado forme burbujas en el caucho.

Los modelos hechos de plastilina que contiene azufre (p. Ej., Roma Plastilina) deben sellarse con goma laca. [PRECAUCIÓN: Cuando se usa goma laca como sellador, debe recubrirse completamente con agente desmoldante porque los cauchos de poliuretano se adhieren tenazmente a la goma laca].

Los modelos no porosos (p. Ej., Metales, plastilina, cera, cerámica esmaltada, fibra de vidrio y poliuretanos) deben recubrirse con un desmoldeante como el desmoldeante Pol-Ease® 2300 o PolyCoat.

Si hay alguna pregunta sobre la compatibilidad entre el caucho de molde líquido y la superficie del modelo preparado, realice un curado de prueba en una superficie idéntica para determinar que se obtiene un curado completo y una buena liberación.

### 3- MEZCLA Y CURADO

Antes de usar, asegúrese de que las Partes A y B estén a temperatura ambiente y que todas las herramientas estén listas. Las temperaturas de la superficie y del aire deben ser superiores a 15 ° C durante la aplicación y durante todo el período de curado.

Verifique la relación de mezcla. Varias Partes B Poly 74-Series requieren agitación antes de su uso (es decir, 74-20, 74-29, 74-30 y 74-40). Pese la Parte B en un recipiente de mezcla limpio de metal o plástico y luego pese la cantidad adecuada de Parte A en el mismo recipiente. Mezclar bien Mezclar a mano con una paleta de polietileno es mejor para evitar mezclar aire en la goma. Mientras mezcla, raspe los lados y el fondo varias veces para asegurar una mezcla completa. Vierta la goma lo antes posible después de mezclar para obtener el mejor flujo y la liberación de burbujas de aire. La desgasificación al vacío ayuda a proporcionar moldes sin burbujas, pero generalmente no es necesario.

Permita que el caucho cure a temperatura ambiente, 25 ° C. Desmoldear cuidadosamente después de aproximadamente 16 horas. Las propiedades de curado final se obtienen en aproximadamente siete días, pero los moldes se pueden usar con cuidado después de curar durante 24-48 horas. El calor acelera el curado: las bajas temperaturas ralentizan el curado. Evite el curado en áreas donde la temperatura sea inferior a 15 ° C

### ¿Por qué elegir Poly 74 Series?

Haga moldes duraderos y resistentes gracias a la resistencia y propiedades de elongación del caucho curado

Cauchos líquidos colables que curan en una dureza de suave a media

Fácil espesado para aplicar a pincel en vertical

No se necesitan desmoldeantes cuando se cuele escayola, ceras y hormigón

Baja viscosidad que permite la captura de todos los detalles de la pieza original

Ambas partes A y B reaccionan con la humedad atmosférica y, por lo tanto, deben volverse a cerrar o usar tan pronto como sea posible después de la apertura. Antes de volver a sellar, Poly Purge, un gas seco más pesado que el aire, se puede rociar en recipientes abiertos para desplazar el aire húmedo y extender la vida de almacenamiento. Para bidones de 55 galones de las Partes A y B, coloque los cartuchos Drierite® en el tapón pequeño durante la dispensación para proteger el producto del aire húmedo que ingresa al tambor.

### 4- USANDO UN MOLDE DE POLY 74 SERIES

Por lo general, no se necesita ningún agente desmoldeante al colar yeso o cera en Poly 74. Para reducir las burbujas de aire en una superficie de fundición de yeso, aplique una esponja, sumerja o rocíe el molde con enjuague de molde Pol-Ease y luego vierta yeso sobre el molde húmedo. Antes de moldear la resina, aplique el desmoldeante Pol-Ease 2300 al molde. Después de la colada repetida con ciertos materiales, los moldes pueden encogerse ligeramente ya que se pueden extraer aceites del caucho del molde. El uso de desmoldeantes que contienen solventes puede hacer que el molde se hinche con la exposición repetida. La selección adecuada de desmoldeante y / o capa de barrera puede minimizar estos efectos.

Después de la colada repetida con ciertas resinas, yeso y concreto, los moldes pueden encogerse ligeramente ya que estos materiales extraen aceites del molde. La selección adecuada de agente de liberación y / o capa de barrera puede minimizar este efecto. Si la contracción se hace evidente, una aplicación ligera del apósito para moldes Pol-Ease® puede ayudar a restaurar el molde a sus dimensiones originales. Los moldes Poly de la serie 74 duran muchos años si se almacenan sin distorsiones en una superficie plana, no porosa, en un lugar fresco y seco, protegido de la luz solar directa. Si se requiere un uso ocasional en exteriores, agregue 0.5% de Aditivo UV al peso total de la mezcla para reducir la degradación característica de la superficie causada por la luz solar. Nunca almacene los moldes de la serie Poly 74 afuera ya que la exposición a los rayos UV eventualmente degradará el caucho.

### 5- SUAVIZANDO EL CAUCHO

Agregue el suavizador Poly 74/75 Parte C a los productos de la serie 74 para obtener una mezcla de menor viscosidad y un caucho curado más suave. Cuando se usa la Parte C, el tiempo de curado es más largo y hay una cierta pérdida de resistencia en el caucho y una mayor tendencia a la contracción después de las fundiciones repetidas. Para suavizar Poly 74-30 a Shore A15, mezcle 1A: 1B: 1C en peso. La cantidad de Parte C requerida para ablandar otros productos varía y debe determinarse mediante experimentación.

### 6- PROPIEDADES FÍSICAS

	74-20	74-24	74-29 / 74-29 Blanca	74-30/74-30 clear / 74-30HT	74-40	74-41	74-44	74-45	74-55
Relación de mezcla por peso	1A:2B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	2A:1B	1A:1B	2A:1B	1A:1B	4A:1B
Dureza Shore	A20	A25	A30	A30	A40	A40	A45	A45	A55
Tiempo de trabajo (min)	20	20	30	25-30	20	20	20	30	15
Color en el curado	Amarillo	Ambar	Negro / Blanco Crudo	Varía	Varía	Varía	Gris	Amarillo	Ambar
Viscosidad mixta (cP)	800	2000	2800	2000	3400	2000	3500	2000	4000
Volumen específico (en in <sup>3</sup> / lb)	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5	27.5

### 7- ACELARANDO EL CURADO

El tiempo de curado se puede acortar agregando un acelerador, como Poly 74/75 Parte X, o agregando calor. La Parte X es más útil cuando se hacen moldes con brocha para disminuir el tiempo necesario entre capas. Al agregar 3% de Parte X (en peso de la mezcla total) a 74-30 o 74-29, el tiempo de trabajo se reduce a aproximadamente 8 minutos; en el tiempo que lleva mezclar el siguiente lote, la capa anterior se gelifica lo suficiente para aplicar la siguiente capa. El desmoldeo es posible en tan solo 4 horas después de la aplicación de la capa final. El curado rápido con la Parte X permite que se forme un molde de concha o madre en el mismo día. Tenga cuidado al usar la Parte X para moldes vertidos, ya que el rápido inicio de la gelificación puede atrapar burbujas de aire en o cerca de la superficie del maestro. El calor también acelera la cura. Se recomienda no superar los 60 °C.

### 8- ESPESANDO PARA PINCELAR

Agregar Poly Fiber II o Gel de Sílice al mezclar las partes A y B para tixotropar el líquido y poder así aplicarlo a pincel o llana en superficies verticales.

### 9- LIMPIEZA

Limpie las herramientas antes de que la goma se cure. El etanol desnaturalizado es un buen solvente de limpieza, pero es altamente inflamable y debe manejarse con precaución. Cubra las superficies de trabajo con cera, Pol-Ease® 2300 Release Agent o PolyCoat para que el caucho curado pueda eliminarse fácilmente.

### 10- CADUCIDAD

Para obtener los mejores resultados, almacene los productos en recipientes sin abrir a temperatura ambiente (15-32 °C). Use productos dentro de los seis primeros meses.

### Accesorios:

#### Selladores y desmoldeantes

Pol-Ease® 2300 Release Agent - 12-oz can, case of 12  
 Pol-Ease® 2350 Release Agent - 1.5 lb, 26 lb  
 Pol-Ease® 2450 Release Agent - 1.5 lb, 30 lb  
 Pol-Ease® 2601 Release Agent - 2 lb, 40 lb  
 Pol-Ease® 2650 Release Agent (Silicone-Free) - 1.5 lb, 35 lb  
 Pol-Ease® 2500 Release Agent - 12-oz can, case of 12  
 PolyCoat Semi-Permanent Sealer/Release - 1qt, 1 gal  
 Pol-Ease® Mold Dressing - 40 lb  
 Pol-Ease® Mold Rinse - 40 lb  
 Poly PVA Solution (Green or Clear) - 2 lb, 40 lb

#### Acelerador

Poly 74/75 Parte X Acelerador - 1 Lb, 8 Lb.

#### Suavizante

Poly 74/75 Part C Softener - 1 lb, 8 lb, 40 lb

#### Extensor de vida del producto

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

#### Estabilizador UV

UV Additive: botella de 4 oz, botella de 1 pinta (1 lb)

#### Espesantes

Gel de Sílice  
 Poly Fiber II - 1-gal pail, 5-gal pail, bag (15 lb)

### 11- DESCARGO DE RESPONSABILIDAD

La información contenida en este boletín y proporcionada por Comercial Ferocha, 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.