

1- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los cauchos líquidos Poly de la serie 75 constan de dos partes (A y B) que, después de mezclar, se curan a temperatura ambiente para obtener un caucho flexible. Los moldes hechos con productos de la serie Poly 75 son excelentes para colar concreto, yeso y cera. Además, los moldes de la serie Poly 75 se pueden usar para fundir varias resinas y espumas cuando se preparan adecuadamente. Los cauchos líquidos Poly 75-Series están formulados para una buena economía con alto rendimiento y durabilidad.

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. 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

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.

¿Por qué elegir Poly 75 Series?

Cauchos de molde firmes pero flexibles

Ideal para piezas de fundición exigentes y de alta producción. formación de hormigón

Dimensionalmente estable: los moldes pueden durar años

Resistente a la abrasión para una larga vida útil del molde.

Formulaciones a favor y fáciles de usar.

4- USANDO UN MOLDE DE POLY 75 SERIES

Por lo general, no se necesita un agente desmoldante al moldear yeso o cera en moldes de la serie Poly 75. Para moldear yeso: esponja, sumerja o rocíe el molde con enjuague de molde Pol-Ease® y luego vierta yeso sobre el molde húmedo para reducir las burbujas de aire en el yeso y ayudar a la liberación. Para fundir resina, rocíe primero el molde con Pol-Ease® 2300 Release Agent o PolyCoat. Para colar hormigón, use un desmoldeante, como Pol-Ease® 2650 o 2601. Evite los desprendimientos que contengan solventes ya que pueden causar distorsión del molde (es decir, contracción o hinchazón).

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 75-Series duran muchos años si se almacenan sin distorsiones en una superficie plana, no porosa, en un lugar fresco y seco, fuera de la luz solar directa. Si se requiere un uso ocasional en exteriores, Poly 75-59, 75-65 y 75-80 rinden mejor y la resistencia a los rayos UV se puede mejorar al agregar Poly UV Additive. 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 Poly 75-Series en el exterior ya que la exposición a los rayos UV eventualmente degradará el caucho.

5- SUAVIZANDO EL CAUCHO

Agregue suavizante Poly 74/75 Parte C a los productos de la serie 75 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 pérdida de resistencia en el caucho y una mayor tendencia a la contracción después de las fundiciones repetidas. Determine la cantidad de Parte C requerida a través de la experimentación.

6- ACELARANDO EL CURADO

El tiempo de curado se puede acortar agregando un acelerador, como Poly 74/75 Parte X, o agregando calor. Al agregar 1% de Poly 74/75 Parte X (en peso de la mezcla total) a Poly 75-80, el tiempo de trabajo se reduce a aproximadamente 10 minutos y el desmoldeo es posible en tan solo 6 horas. Tenga cuidado al usar la Parte X, ya que el rápido inicio de la gelificación puede atrapar aire burbujas en o cerca de la superficie del modelo. El calor también acelera la cura. Se recomienda no superar los 60 °C.

7- PROPIEDADES FÍSICAS

	75-59	75-60	75-65	75-70	75-75	75-79	75-80	75-90
Relación de mezcla por peso	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	2A:1B	2A:1B	2A:1B	2A:1B
Dureza Shore	A60	A60	A65	A70	A75	A80	A80	A90
Tiempo de trabajo (min)	10	10	35	40	20	20	45	10-15
Color en el curado	Ambar	Ambar	Ambar	Gris	Ambar	Amarillo	Amarillo	Tostado
Viscosidad mixta (cP)	2500	1200	3000	3000	4000	2000	5000	6000
Volumen específico (en in ³ / lb)	27	27	27	27	26	26	26	26

8- 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.

9- 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.

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.

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 75/75 Parte X Acelerador – 1 Lb, 8 Lb.

Suavizante

Poly 75/75 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)