

Catálogo Provisório

Araldite LY 1316 - 2 BR

Endurecedor HY 1316

Aradur 2954

Sistema epoxi, com baixa viscosidade, livre de solventes, que endurece em temperatura ambiente.

Descrição

O Araldite LY 1316 -2 BR é uma resina epoxi modificada, transparente, de baixa viscosidade livre de solventes e cargas que combinada com o Endurecedor HY 1316 e Aradur 2954 proporciona um sistema de fácil manuseio e cura a ambiente que apresenta um produto curado rígido e com um excelente equilíbrio entre suas resistências mecânicas, térmicas e químicas associadas a baixa contração, alta aderência, alta coesão e ótima estabilidade dimensional.

Aplicações

O sistema Araldite LY 1316 -2BR com o Endurecedor HY 1316 e Aradur 2954 oferece opções de múltiplos usos para confecção de ferramentas e peças:

- Impregnação de tecidos e mantas de fibras de vidro, carbono, aramida, etc para reforços estruturais de ferramentas e dispositivos diversos
- Acompanhadas de cargas diversas, para enchimento de moldes
- Colagem e reparos de modelos, molde e ferramentas
- Produção de peças protótipos e pré séries
- Facilidade de manuseio em diversas condições

Mistura

Proporção da mistura em peso -100 gramas Araldite LY 1316 -2BR / 27 gramas Endurecedor HY 1316 / 10 gramas Aradur 2954

Mistura: mexer bastante cada componente antes de misturá-lo entre si. Pesar cada um deles de forma precisa ($\pm 5\%$) em recipientes limpos. Colocar a resina e o endurecedor juntos e mexer durante, no mínimo, 3 minutos, para que o resultado seja homogêneo. Não se esquecer de raspar as laterais, o fundo do recipiente e a própria espátula misturadora várias vezes para assegurar a uniformidade da mistura.

Propriedades Típicas dos Componentes

Propriedade	Araldite LY 1316-2BR	Endurecedor HY 1316	Aradur HY 2954
Cor Gardner	0-3	0-3	0-3
Viscosidade a 25°C mPas	1034	550-750	70 - 120
Densidade a 20°C g/cm ³	1,0-1,05	1,0-1,05	0,94

Propriedades Típicas da Mistura

Propriedade	Unidade	Valores de Teste ⁽¹⁾
Tempo de uso (100 g)	minuto	86
Tempo de desmoldagem	hora	8-10
Viscosidade da mistura	mPas	385

⁽¹⁾ Testado a 25 °C

Propriedades Típicas do Produto Curado

Propriedade	Método de Ensaio	Valores de Teste ⁽¹⁾
Peso específico (g/cm ³)	Método PM 49/70	1,00-1,05
Dureza, Shore D	Método PM 119-0/82	82-88
Transição Vitrea (DSC)	Método PM 64-1/82	116,52 C
Resistência à compressão (kg/mm ²)	DIN 53454	Não disponível
Resistência à flexão (kg/mm ²)	DIN 53452	Não disponível
Resistência à tração (kg/mm ²)	DIN 53455	Não disponível
Resistência ao impacto (Kpcm/cm2)	ISO 179	Não disponível

(1) **Ciclo de Cura:** 7 dias à 25°C, testados a 25°C.

TG=24 horas a T.Ambiente +1hora a 40° C +1hora a 60° C+1 hora a 80° C + 1 hora a 90° C + 1 hora a 100° C + 1 hora a 120 °C

Nota:

Propriedades Típicas

Essas propriedades físicas correspondem aos valores de ensaio típicos obtidos por nosso laboratório. Se for necessário auxílio para estabelecer as especificações do produto, favor consultar o nosso Departamento de Atendimento ao Cliente.

Armazenamento

Conforme orientações, este material deve ser estocado em sua embalagem original em temperaturas variando entre 18 e 25°C para que tenha condições de uso durante e até um ano após a data de envio.

Precauções de Segurança

Não utilizar ou manipular o produto antes que o Folheto de Segurança (FISPQ) seja lido e compreendido.

Não deixar atingir os olhos, a pele e as roupas. Evitar a inalação de vapor ou névoa. Manter o recipiente fechado. Utilizar o produto somente sob ventilação adequada e lavar as mãos com bastante água após o uso.

Pode ocorrer a formação de pó nas operações em que o material curado for lixado e ou serrado. Providenciar as EPI's necessárias.

Informações Gerais Sobre Higiene E Segurança No Trabalho

Os procedimentos de higiene industrial obrigatórios e recomendados devem ser observados sempre que os nossos produtos forem manipulados e processados. Informações adicionais podem ser encontradas nos Folhetos de Dados de Segurança (FISPQ)

Notas Adicionais de Precaução

Os sistemas termofixos geram calor durante a cura. A quantidade de calor e o tempo enquanto o calor é liberado varia significativamente entre os sistemas. Além disso, a temperatura do ambiente ou produto, a quantidade de material e a forma do molde ou recipiente, também são fatores que influenciam o perfil da temperatura de um sistema de mistura.

Em alguns casos, a reação exotérmica pode ser vigorosa, gerando calor o suficiente para provocar a decomposição do sistema com subsequente liberação de grandes volumes de fumaça acre.

Uma boa regra geral é nunca misturar material além do que pode ser aplicado durante o tempo de uso ou o tempo de gel. Tomar cuidado ao utilizar materiais em outras aplicações além das mencionadas no folheto de dados do produto, como por exemplo uma resina para laminação sendo usada por fundição.

Favor entrar em contato com nosso Departamento de Atendimento ao Cliente ou ligar para o representante local da Huntsman solicitando todas as informações necessárias antes de iniciar seu trabalho.

Primeiros Socorros

A contaminação dos **olhos** por resina, endurecedor ou mistura de fundição deve ser imediatamente tratada através de lavagem com água corrente limpa durante 10 a 15 minutos. Consultar um médico.

O material derramado sobre a **pele** deve ser retirado e a área contaminada precisa ser lavada e tratada com um creme de limpeza (veja acima). Consultar um médico em caso de irritação severa ou queimaduras. A roupa contaminada deve ser imediatamente trocada.

Qualquer pessoa que se sintam mal após a **inalação** de vapores deve ser levada imediatamente ao ar livre.

Procurar assistência médica em todos os casos de dúvida.

Importante

Todas as informações deste documento são baseadas em resultados obtidos através de conhecimentos práticos e testes, sendo supostamente considerados precisos, mas são fornecidos sem qualquer responsabilidade por perdas ou danos quando decorrentes de uso fora de nossos controles e especificações de uso.

Os usuários sempre devem realizar testes em quantidade suficiente para determinar a adequação de uso do produto às suas aplicações desejadas.

Nenhuma declaração deve ser incorporada em qualquer contrato, a não ser que esteja mútua e expressamente acordada por escrito, nem interpretada como recomendação ao uso de qualquer produto em conflito com qualquer patente.

HUNTSMAN Advanced Materials Química Brasil Ltda

Av. Prof. Vicente Rao, nº 90 - Brooklin
Cep 04706-900 - São Paulo - Brasil
Fone: +55-11- 5532 7340
Fax : +55-11- 5543-6386
<http://www.huntsman.com>