

## Ren Cast™ CW 3005 A/B

Resina Epóxi fundível de baixa viscosidade, preta, contendo carga metálica, para camadas de até 20 mm de espessura.

### Aplicações

Estampos de repuche  
Modelos de fundição  
Guias para ferramentas de corte  
Construção de moldes em geral

### Método de Aplicação

Fundição ou fundição frontal

### Características

Baixa sedimentação, melhor homogeneidade e excelente fundibilidade.

### Proporção da Mistura

RenCast™ CW 3005	100 partes por peso
Ren HY 3005	17 partes por peso

### Propriedades da Mistura

RenCast™ CW 3005 A/B a 25°C	
Aspecto	Massa fundível preta de baixa viscosidade
Viscosidade	3.000 a 5.000 mPas
Peso Específico	2,10 g/cm <sup>3</sup>
Dureza Shore D	85 – 90 (DIN 53505)
Dureza a pressão de esfera (30s)	105 – 115 N/mm <sup>2</sup> (DIN 53456)
Resistência à compressão	80 – 90 N/mm <sup>2</sup> (ISO R604)
Resistência à flexão	75 - 80 N/mm <sup>2</sup> (VSM 77103)
Flexão	2,0 – 2,1 mm
Módulo de elasticidade na flexão	4.000 – 5.000 N/mm <sup>2</sup> (VSM 77103)
Resistência ao choque	6,5 – 7,5 KJ/m <sup>2</sup> (VSM 77105)
Estabilidade dimensional no calor	60 – 70 °C (ISO R75)
Coefficiente linear de expressão térmica	70 – 80 mm/mmK (VDE 0304)
Contração linear (corpo de prova 900X75X20 mm)	0,3 – 0,7
Absorção de água fria 10 dias	0,20 – 0,25 % (ISO R62)
Absorção de água em ebulição, 30'	0,05 – 0,10 % (ISO R117)
Absorção de água em ebulição, 60'	0,10 – 0,20 % (ISO R117)
Resistência à abrasão (tiras de lixa S-33 com uma carga de 500 P)	Mg/1000 Ciclos 100 – 120 (NEMA)

## Precauções de Manipulação

---

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 no FISPO.

### Higiene Industrial

---

#### Precauções de higiene no local de trabalho:

roupas de proteção	avental de manga longa
luvas	borracha ou plástica
óculos de proteção	sim
respirador/máscara contra pó	não

#### Proteção da pele

antes de iniciar o trabalho

Aplicar creme protetor nas áreas expostas

após a lavagem

#### Limpeza da pele contaminada

Aplicar creme protetor ou hidratante  
Utilizar papel absorvente, lavar com bastante água e sabão neutro. Não fazer uso de solventes.

#### Exigências de limpeza do local de trabalho

Cobrir bancadas etc., com papel de coloração clara. Utilizar recipientes descartáveis etc.

#### Limpeza de produtos derramados

Recolher com serragem ou areia e depositar em recipientes de lixo forrados com saco plástico..

#### Ventilação

Utilizar exaustores. Os operadores devem evitar a inalação de vapores.

### Primeiros Socorros

---

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

O material derramado sobre a **pele** deve ser retirado e a área contaminada precisa ser lavada. Consultar um médico em caso de irritação ou queimaduras. A roupa contaminada deve ser imediatamente trocada.

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

No caso de **ingestão**, procurar imediatamente um médico e não induzir o vômito.

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/ou 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.