



MAXTHANE 60 Shore A

Elastômero base poliuretano, bicomponente, de baixa viscosidade, flexível, (“borracha”) Com dureza 60 Shore A. Elevada resistência à abrasão e ao impacto. Apresenta a conveniente relação 1:1 na proporção da mistura em peso, copia facilmente todos os detalhes com precisão, gera moldes fortes e duráveis com desprezível contração, e permite fácil desmoldagem, mesmo em moldes com contra saídas e detalhes complexos. A sua maior vida útil na produção de moldes ou peças garante economia de tempo, trabalho e custos.

APLICAÇÕES

- Moldes Flexíveis (cerâmica, gesso, cimento, etc.)
- Peças Resistentes à Abrasão e Rasgo
- Amortecedores e Coxins
- Encapsulamentos, revestimentos de roletes, amortecedores de vibração, etc.

VANTAGENS

- . Muito Flexível.
- . Baixa Viscosidade.
- . Baixa contração.
- . Cura Ambiente.
- . Cor bege pode facilmente ser pigmentado.
- . Proporção muito conveniente 1 : 1 em peso.
- . Alta resistência a abrasão e ao impacto.

PROPRIEDADES

Proporção em Peso	Viscosidade A+B	Peso específico	Cor	Dureza	Resistência à Tração
100 A:100 B	2000 cps	1,04 g/cm ³	Bege	60 Shore A	880 psi

Contração	Alongamento	Pot Life ** (25°C)	Tempo de Cura ** (25°C)
0,002 mm/mm	480%	60 min.	16 horas

* Todos os valores medidos após 7 dias à temperatura de 25°C

** Dependendo da massa de mistura

PROCESSO

Use o produto em área bem ventilada e não dispense a utilização de óculos de segurança, luvas e avental com mangas longas. Os materiais devem ser armazenados e utilizados à temperatura ambiente, nunca abaixo de 20°C. Todos os recipientes e instrumentos de manipulação devem ser feitos de metal, vidro ou plástico, e devem estar muito bem limpos e secos. Agite/misture bem o componente A e o B antes do uso. Depois de pesados, faça uma mistura vigorosa, mas agite lentamente, não se esquecendo de raspar as laterais e o fundo do recipiente de mistura.

APLICAÇÃO

Derrame a mistura suavemente sobre o modelo original, previamente tratado com um selador/desmoldante, a partir do ponto mais baixo do modelo, e deixe o produto suavemente atingir o topo do mesmo. Quanto mais suave a operação, menor a possibilidade de incorporação de bolhas de ar no produto final. Melhores resultados são obtidos quando o endurecimento da resina se dá sob pressão. Depois de derramar a mistura do produto, o molde /caixa de contenção deve ser colocada numa câmara de pressão e submetida à pressão de 60 PSI (4.2 Kg/cm²) durante 16 h. Se a desejada espessura da peça/molde for maior que 75 mm, recomenda-se fazer vazamentos consecutivos (derramamento sobre o vertido anteriormente), com 30 minutos de intervalo para permitir a dissipação de calor.

CURA

Para a maioria das aplicações, deixe a borracha curar no mínimo 16 h à temperatura ambiente (23°C), nunca em temperaturas abaixo de 20°C. O elastômero alcançará os valores máximos de suas propriedades físicas após 7 dias.

PÓS-CURA

O elastômero atingirá sua “cura plena” mais rápida e alcançará suas máximas propriedades físicas e resistências térmicas se for pós-curado. A pós-cura é indicada se as paredes forem finas ou de baixa concentração de massa. Os elastômeros devem ser pós-curados no molde ou numa estrutura de apoio. Deixe o material curar por 6~8 h à temperatura ambiente, seguida de 16 h à 70°C. Depois de desligada a estufa, a peça / elastômero só poderá ser manipulado depois que retornar à temperatura ambiente.

CUIDADOS

Uretanos são adesivos e, assim, para prevenir a adesão entre a borracha e superfície do molde, modelos feitos de materiais porosos (concreto, gesso, madeira, pedra, etc) devem ser previamente selados antes da aplicação de desmoldante. A superfície onde o selador for aplicado deve estar seco para a aplicação do desmoldante. Superfícies não porosas como metal, vidro, plásticos rígidos, etc, exigem apenas a aplicação do desmoldante. Devido à sensibilidade do produto em contato com a umidade, embalagens abertas devem ser fechadas imediatamente após a retirada de material a ser usado. A vida do produto (Shelf Life) é reduzida após a abertura das embalagens. Após abertas, o produto deve ser esgotado o mais rapidamente possível.

EMBALAGENS PADRÃO: 1 + 1 Kg

SEGURANÇA / PRECAUÇÕES DURANTE MANUSEIO

Não usar este produto até que as informações contidas na MSDS tenham sido lidas e entendidas.

PERIGO! Prejudicial se inalado. Pode causar irritação na pele e nos olhos. Pode causar reações alérgicas na pele e respiratórias. Evitar contato com olhos, pele e roupas. Evitar contato prolongado ou repetitivo com a pele. Evitar respirar vapores. Lavar em abundância, após manuseio.

ATENÇÃO/CUIDADOS:

A Maxepoxi mantém Folhas de Segurança (FISPQ) atualizadas de todos seus produtos. Estes documentos contêm informações pertinentes que são necessárias para proteger seus empregados e clientes contra qualquer risco de saúde ou segurança associado com nossos produtos. Usuários devem rever as mais atualizada folhas de segurança (FISPQ) para determinar possíveis riscos de saúde e precauções apropriadas a serem implementadas, antes de usar estes materiais. Cópias das Folhas de Segurança mais atualizadas, podem ser obtidas com nossa área de serviço de atendimento à clientes, através do fone (011) 5645 1900.

MANTENHA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS SOMENTE PARA USO PROFISSIONAL E INDUSTRIAL

Todas informações deste documento são baseadas em resultados obtidos através de conhecimentos práticos e testes, sendo 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.

Maxepoxi Industrial e Comercial Ltda

Rua Plácido Vieira, 420 – Santo Amaro

São Paulo – SP - 04754-080

Tel. (0**)11-5645-1900

Site: www.maxepoxi.com.br

e-mail: depto.tecnico@maxepoxi.com.br