



## MAXTHANE 90 (Shore A)

Elastômero base poliuretano, bicomponente, de baixa viscosidade, flexível, (“borracha”) Com dureza 90 Shore A. Elevada resistência à abrasão e ao impacto. Apresenta a conveniente relação 2 :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 (alvenaria ; cerâmica; gesso; cimento; etc.)
- Peças Resistentes à Abrasão e Rasgo
- Amortecedores e Coxins
- Encapsulamentos, revestimentos de roletes, amortecedores de vibração, etc.

### VANTAGENS

- . Flexível.
- . Baixa Viscosidade.
- . Baixa contração.
- . Cura Ambiente.
- . Cor ambar pode facilmente ser pigmentado.
- . Proporção muito conveniente 2 : 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 / 50 B	3.000 cps	1,02 g/cm <sup>3</sup>	Âmbar	90 Shore A	900 psi

Resistencia ao Rasgo	Contração	Elasticidade	Pot Life ** ( 25°C)	Tempo de Cura ** (25°C)
200 pli	0,002 mm/mm	550%	20 min.	48 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.

**Obs:** para quantidades de 10 kg ou mais sugerimos utilizar um homogeneizador mecânico (dispersor) por 3 min seguido por espatulação das paredes da embalagem por 1 minuto. Passe então esta mistura a uma nova embalagem limpa e repita a operação acima.

Apesar de este produto ser formulado para minimizar a presença de bolhas de ar em seu interior é possível ser necessário aplicar vácuo para desaerar o produto após o preparo da mistura citado acima.

## 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/cm<sup>2</sup>) 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:**

Deixe a borracha curar por no mínimo 48 hs a temperatura ambiente (23°C) antes de desmoldar.

O tempo de cura pode ser reduzido por aumento da temperatura ou por adição de aditivo acelerador de cura.

**IMPORTANTE:** não cure a borracha em temperaturas abaixo de 18°C.

## **Pós Cura:**

**Opcional** - após a cura a temperatura ambiente, aquecer a borracha a 65°C e manter por 4 - 8hs.

Este processo aumentará as propriedades físicas e a performance da borracha final.

## **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 deste produto a umidade todo cuidado deve ser tomado para evitar sua exposição ao ar sem necessidade.

Embalagens abertas devem ser fechadas imediatamente após a retirada da quantidade de material a ser utilizado e assim mantidas para evitar o contato do produto com a umidade do ar.

Qualquer embalagem, ferramenta ou superfície que for entrar em contato com este produto deverá estar seco e limpo e de preferência ser de metal ou plástico.

O tempo de vida útil deste material é drasticamente reduzido após aberta a embalagem.

Embalagens abertas devem portanto ser utilizadas o mais rápido possível.

## **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](http://www.maxepoxi.com.br)

e-mail: [depto.tecnico@maxepoxi.com.br](mailto:depto.tecnico@maxepoxi.com.br)