



MAXTHANE FC 52

Maxthane FC 52, é um sistema poliuretano, para a confecção de protótipos. A mistura endurece em 10 minutos, isso possibilita uma rápida fundição e desmoldagem (90 - 120 minutos), de grandes peças protótipo utilizando o equipamento de distribuição automática, vacuum casting ou fundição manual. As peças protótipo confeccionadas com Maxthane FC 52 exibem alto desempenho, que simulam peças termoplásticas (ABS), incluindo alta resistência ao impacto, boa flexibilidade e estabilidade dimensional.

APLICAÇÕES

Modelos Padrão de Fundição
Dispositivos de Fixação
Moldes
Réplicas e Protótipos

VANTAGENS

Mistura de baixa viscosidade e de rápido preenchimento de cavidades
Cura rápida e baixo tempo de desmoldagem
Facilidade de mistura e aplicação por fundição com ou sem ação de vácuo
Boa resistência mecânica, térmica e química
Boa flexibilidade

PROPRIEDADES

Análise Método

	Resina	Endurecedor
Cor Visual	Líquido Âmbar	Líquido Âmbar claro
Densidade (g/cm ³)	1,02	1,23
Viscosidade (cps)	500	200

Propriedades Mistura

Análise

	MaxCast FC 52 A/B	MaxCast FC 52 /B Encorpante DT 082
Cor	Branca	Ambar Claro
Viscosidade 25 C (cps)	400	Pasta
Tempo de Uso 25°C (minutos)	10	30
Tempo de Desmoldagem 25°C (minutos)	60-90	180
Tempo de Cura 25°C (h)	24	24
Espessura Máxima da Camada (mm)	30	100
Densidade (g/cm ³)	1,02	1,60
Dureza Shore D ISO 868	75	85
Temperatura de Deflecção (°C)	80	85
Alongamento	5%	

1Testado @ 25°C

Processamento

Proporção de Mistura

Partes em Peso

	Sistema sem Carga	Sistema com Carga
RenCast© FC 52 Poliol	100	100
RenCast© FC 52 Isocionato	80	80
Carga DT 082		300

Instruções para Mistura

Homogeneizar cada componente antes de usar. Pesar a resina e o endurecedor de forma precisa ($\pm 5\%$) dentro do recipiente. Misturar completamente a resina e o endurecedor, raspando as paredes e o fundo do recipiente e os utensílios de mistura para uma completa homogeneização.

Informação sobre Estocagem / Manuseio

Estocar nas embalagens originais, fechadas, em temperatura ambiente, em uma área ventilada e fria. Manter as embalagens fechadas para prevenir contaminação e absorção de umidade. Utilizar nitrogênio seco para fechar as embalagens. Trabalhar em área bem ventilada e limpa. Ferramentas para mistura e aplicação devem estar secas. Misturar Resina e Endurecedor conforme proporção indicada no catálogo. Usar material logo após mistura. Temperatura dos materiais não deve estar abaixo de 18°C no processo de mistura.

Tempo de Vida

Assegurando que os materiais estão estocados sob condições de estocagem recomendadas, nas embalagens originais, estará sob condição de uso de 6 meses após a data de fabricação.

CUIDADOS

Uretanos são adesivos e, assim, para prevenir a adesão entre o produto 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 contém 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.

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