

BCC Resins BC 8002

Fabricante	BCC Products Inc.	Categoría	PUR, Unspecified
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

BCC Kwik Kast II es un avanzado sistema de herramientas de poliuretano de fundición rápida. BC 8002 exhibe una viscosidad excepcionalmente baja, bajo olor y está contrastado en color para una mezcla uniforme. Presenta bajo exothermo y mínima contracción. Los usos incluyen; cajas de núcleo de modelos de trazado, ayudas de duplicación, patrones, prototipos, herramientas de formado al vacío a baja temperatura, etc. Propiedades de Manejo: El Kwik Kast II de BCC es un sistema de fundición de dos partes de fraguado rápido que requiere una preparación cuidadosa antes de mezclar las partes A y B. Debido a que Kwik Kast II contiene componentes de alta densidad, habrá cierta separación en el fondo de cada recipiente. Usando un agitador de pintura, mezclador jiffy o espátula de mezcla, la re-suspensión de los ingredientes se logra fácilmente. Se deben tomar precauciones para prevenir cualquier contaminación por humedad de recipientes o utensilios. Se recomienda que el área de trabajo esté bien ventilada y que se observen las normas de limpieza y seguridad normales. Evitar la exposición prolongada a vapores y el contacto con la piel. Preparación de la Superficie del Molde: Limpiar la superficie de polvo y posible presencia de humedad. Aplicar BC 87 Agente Desmoldeante y pulir hasta obtener un acabado uniforme de alto brillo (generalmente se recomiendan 2-3 capas). Para superficies de yeso o madera, sellar con sellador de PVC para asegurar la completa ausencia de humedad, seguido de 2-3 capas de Agente Desmoldeante 87. Mezcla y Vertido: Aunque no es necesario, se obtienen los mejores resultados evacuando cada componente bajo 29 pulgadas de vacío, lo que elimina el aire atrapado antes de mezclar los dos componentes. Vierta cantidades pesadas o medidas de las Partes A y B en un recipiente seco separado, vertiendo la Parte A en la Parte B. Mezcle con una espátula o agitador mecánico durante 30-40 segundos para lotes de tamaño

cuarto o 40-50 segundos para lotes de galón, evitando la captura de aire. Vierta inmediatamente la resina mezclada de manera ininterrumpida desde una altura conveniente sobre la cavidad del molde. Limpie sus herramientas de mezcla enjuagándolas en un solvente tipo alcohol. Las masas más grandes (2 pies o más) pueden construirse con vertidos sucesivos. Las fundiciones pueden desmoldearse dentro de 60-90 minutos, pero deben ser adecuadamente soportadas mientras están "verdes". En condiciones normales, se alcanzará la dureza máxima o curado en 12-18 horas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Buena Resistencia al Desgaste	-	-
	Bajo exotherm	-	-
	Baja contracción	-	-
	Bajo a ningún olor	-	-
	Baja Viscosidad	-	-
Usos	Moldes/Dados/ Herramientas Prototipado	-	-
Apariencia	Gris	-	-
Formas	Líquido	-	-
Método de procesamiento	Fundición	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.62 g/cm ³	-	-
	1.61 g/cm ³	-	ASTM D792 ASTM D1505
Contracción de moldeo	0.080 %	-	ASTM D955

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Dureza Durometro	85	-	ASTM D2240

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	46.2 MPa	6700.76 psi	ASTM D638
Resistencia a la compresión	63.4 MPa	9195.41 psi	ASTM D695

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	81.7 °C	179.06 °F	ASTM D648

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Componentes termoendurecibles	Relación de mezcla por peso: 1.0, Relación de mezcla por volumen: 1.0 Relación de mezcla por peso: 1.0, Relación de mezcla por volumen: 1.0	- - -	- - -
Vida útil en pote	5.0 min	-	-
Viscosidad de mezcla termoendurecible	1000 cP	-	ASTM D2393
Tiempo de desmoldeo	60 to 120 min	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección:	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
Contacto:	Mr. Zhao Yong
Email:	sales@su-jiao.com
Sitio web:	www.polymersdata.com
Móvil:	+86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.