

# BCC Resins BC 8007-2

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

## Descripción del Producto

BCC Lik-Wood/Slo es un material de colado de baja viscosidad, de fraguado rápido y fácil de usar. Un modelo o herramienta colada de Lik-Wood/Slo pesará un 60% menos que otros sistemas de uretano rellenos. Dentro de 1 a 3 horas después de mezclar y verter, Lik-Wood/Slo está listo para ser tallado, lijado, limado, roscado, etc. Sus increíbles características similares a la madera lo hacen ideal para respaldos ligeros de laminados y/o recubrimientos superficiales. Perfecto para despegues rápidos, núcleos, cambios de ingeniería, moldes temporales, patrones, modelos, prototipos y bases para modelos de troqueles. Propiedades de manejo: El Lik-Wood/Slo de BCC es un sistema de colado de dos partes de fraguado rápido que requiere una preparación cuidadosa antes de mezclar las partes A y B. Debido a que Lik-Wood/Slo contiene componentes de muy baja densidad, habrá cierta separación en la superficie del material en su contenedor. Usando un agitador de pintura, mezclador rápido o espátula de mezcla, la resuspensión de los ingredientes se logra fácilmente. Se deben tomar precauciones para evitar cualquier contaminación por humedad de los recipientes o utensilios. Se recomienda que el área de trabajo esté bien ventilada y que se observen las normas de limpieza y seguridad normales. Evite la exposición prolongada a vapores y el contacto con la piel. Preparación de la superficie del molde: Limpie la superficie de polvo y posible presencia de humedad. Aplique el agente separador BC 87 y pule hasta obtener un acabado uniforme y brillante (generalmente se recomiendan 2-3 capas). Para superficies de madera, son necesarias 2-3 capas de un sellador de lijado de alta calidad. Para superficies de yeso, selle con un sellador de PVC para asegurar la completa ausencia de humedad. Para superficies de madera y yeso, siga con 2-3 capas de agente separador 87. Mezcla y vertido: 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 de cuarto o 40-50 segundos para lotes de galón, evitando la captura de aire. Vierta inmediatamente la resina mezclada sin interrupción desde una altura conveniente sobre la cavidad del molde para resistir la captura de burbujas de aire. Limpie sus herramientas de mezcla enjuagándolas en un disolvente tipo alcohol. Se pueden construir masas más grandes (2 pies o más) con vertidos sucesivos. Las piezas coladas pueden desmoldarse dentro de 30-60 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
<b>Características</b>	Duradero	-	-
	Curado Rápido	-	-
	Buena estabilidad dimensional	-	-
	Buena Tenacidad	-	-
	Baja Viscosidad	-	-
	Mecanizable	-	-
	<b>Usos</b>	Material de modelado Moldes/Dados/ Herramientas	- - -
<b>Apariencia</b>	Pino	-	-
<b>Formas</b>	Líquido	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Fundición	-	-

### Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
-----------	-----------------	------------------	--------

#### Gravedad específica

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
	0.658 g/cm <sup>3</sup>	-	-
	0.664 g/cm <sup>3</sup>	-	ASTM D792
			ASTM D1505
<b>Contracción de moldeo</b>	0.10 %	-	ASTM D955
<b>Dureza Durometro</b>	65	-	ASTM D2240

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistencia a la tracción</b>	14.9 MPa	2161.07 psi	ASTM D638
<b>Módulo de flexión</b>	1160 MPa	168244.08 psi	ASTM D790
<b>Resistencia a la flexión</b>	23.4 MPa	3393.89 psi	ASTM D790
<b>Resistencia a la compresión</b>	22.0 MPa	3190.84 psi	ASTM D695

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión bajo carga</b>	65.0 °C	149.0 °F	ASTM D648

<b>Otros</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Componentes termoendurecibles</b>		-	-
	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		

<b>Otros</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Vida útil en pote</b>	8.0 to 10 min	-	-
<b>Viscosidad de mezcla termoendurecible</b>	1640 cP	-	ASTM D2393
<b>Tiempo de desmoldeo</b>	60 to 180 min	-	-

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

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