

BCC Resins BC 8009

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

Descripción del Producto

BCC Slo-Kast es un material de colada de baja viscosidad, fraguado medio y fácil de usar. Este sistema de poliuretano presenta una contracción extremadamente baja cuando se cura correctamente. A diferencia de Kwik-Kast, BC 8009 ofrece al usuario un mayor tiempo de trabajo (15 minutos para rellenar cavidades de moldes cerrados y hasta 25 minutos al colar en moldes abiertos). Slo-Kast es ideal para colar secciones grandes sin necesidad de realizar vertidos por etapas. Usos incluidos; modelos de trazado, cajas de machos, ayudas keller, patrones, barras de macho, herramientas para termoformado al vacío, prototipos y piezas de exhibición. Propiedades de manejo: Slo-Kast de BCC es un sistema de colada de dos componentes, de fraguado moderadamente rápido (Parte A y Parte B). Si se ha producido sedimentación por almacenamiento prolongado, mezcle de nuevo el contenido de cada envase con un agitador mecánico para pintura, mezclador tipo jiffy u otro equipo de mezcla adecuado. Debe tenerse cuidado para evitar cualquier contaminación por humedad. Utilice equipos y recipientes secos y manténgalos cubiertos cuando no estén en uso. Se recomienda que el área de trabajo esté bien ventilada y que se observen las normas normales de limpieza y seguridad. Evite la exposición prolongada a los vapores y el contacto con la piel. Preparación de la superficie del molde: limpie la superficie del polvo y de la posible presencia de humedad. Aplique BC 87 Parting Agent y pula hasta obtener un acabado uniforme de alto brillo (normalmente se recomiendan 2-3 capas). Para superficies de yeso o madera, selle con sellador de PVC para asegurar la completa ausencia de humedad y luego aplique 2-3 capas de 87 Parting Agent. Mezcla y vertido: vierta cantidades pesadas o medidas de la Parte A y B en un recipiente seco aparte, vertiendo la Parte A sobre la Parte B. Mezcle con una espátula o agitador mecánico durante 1 minuto para lotes de un cuarto de galón o 2 minutos

para lotes de un galón. Después de mezclar ambas partes, deje reposar el recipiente sin moverlo durante 3-4 minutos antes de verter. Este "tiempo de inducción" dará como resultado cualidades superficiales superiores de la pieza colada. Vierta la resina mezclada de forma continua desde una altura conveniente por encima de la cavidad del molde para evitar la atrapación de burbujas de aire. Limpie las herramientas de mezcla enjuagándolas con un disolvente tipo alcohol. Las masas mayores (de 2 pies o más) pueden construirse con vertidos sucesivos. Las piezas pueden desmoldearse en tan solo 3,5-4 horas, pero deben estar correctamente soportadas mientras estén "verdes". Si una pieza parcialmente curada se altera, puede formarse una película superficial. Esta se elimina fácilmente limpiando con white spirit o diluyente para lacas. En condiciones normales, la dureza máxima o el curado se alcanzarán en 24-48 horas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Baja contracción Baja Viscosidad	- -	- -
Usos	Prototipado	-	-
Apariencia	Negro Gris	- -	- -
Formas	Líquido	-	-
Método de procesamiento	Fundición	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.67 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.020 %	-	ASTM D955
Dureza Durometro	83	-	ASTM D2240

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	40.3 MPa	5845.03 psi	ASTM D638
Resistencia a la compresión	60.7 MPa	8803.81 psi	ASTM D695

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	78.3 °C	172.94 °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	15 to 25 min	-	-
Viscosidad de mezcla termoendurecible	2250 cP	-	ASTM D2393
Tiempo de desmoldeo	210 to 240 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.