

BCC Resins BC 8010

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

Descripción del Producto

Durante varios años, los clientes de BCC han solicitado un plástico de reproducción de urethane que se asemeje verdaderamente al metal y que se endurezca rápidamente, exhibiendo muchas de las cualidades deseables del conocido BC 8002 Kwik-Kast. Presentamos BC 8010 Metal-Kast, el resultado de una extensa investigación y desarrollo con el objetivo de lograr lo que dijiste que querías en un plástico de herramientas mecanizable. Ideal para herramientas de formado al vacío a baja temperatura, prototipos, modelos, piezas de exhibición, patrones, ayudas de keller y relleno a granel. Propiedades de Manejo: El Metal-Kast de BCC es un sistema de fundición de dos partes de fraguado rápido que requiere una cuidadosa preparación antes de mezclar las partes A y B. Debido a que el Metal-Kast 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 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. 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 a menos de 29 pulgadas de vacío, lo que elimina el aire atrapado antes de mezclar los dos componentes. Vierte cantidades pesadas o

medidas de la Parte A y B en un recipiente seco separado, vertiendo la Parte A en la Parte B. Mezcla con una espátula o agitador mecánico durante 30-40 segundos para lotes de un cuarto o 40-50 segundos para lotes de un galón, evitando la captura de aire. Vierte inmediatamente la resina mezclada sin interrupciones desde una altura conveniente sobre la cavidad del molde. Limpia tus herramientas de mezcla enjuagándolas en un disolvente tipo alcohol. Se pueden construir masas más grandes (2 pies o más) con vertidos sucesivos. Las fundiciones pueden desmoldarse dentro de 60-90 minutos, pero deben ser soportadas adecuadamente mientras están "verdes". En condiciones normales, se alcanzará la máxima dureza o curado en 12-18 horas.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Aluminio	-	-
Características	Curado Rápido	-	-
	Mecanizable	-	-
	Conductivo térmicamente	-	-
Usos	Material de modelado	-	-
	Prototipado	-	-
Apariencia	Aluminio	-	-
Formas	Líquido	-	-
Método de procesamiento	Fundición	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica		-	-
	1.60 g/cm ³	-	ASTM D792
	1.61 g/cm ³	-	ASTM D1505

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contracción de moldeo	0.10 %	-	ASTM D955
Dureza Durometro	85	-	ASTM D2240

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la compresión	67.2 MPa	9746.55 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 to 6.0 min	-	-
Viscosidad de mezcla termoendurecible	2650 cP	-	ASTM D2393
Tiempo de desmoldeo	480 to 720 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.