

CRESTAMOULD RTR 4010 PA

RESINA RÁPIDA PARA FABRICAÇÃO DE MOLDES

Produto: Visão Geral

CRESTAMOULD RTR 4010 PA é uma nova resina, aprimorada, para fabricação rápida de moldes, que incorpora melhores propriedades de manuseio, menor viscosidade, melhor controle de contração e é catalisada com catalisador MEKP padrão.

CRESTAMOULD RTR 4010 PA é uma resina tixotrópica, carregada e de baixa contração para fabricação de moldes pelo processo de hand lay up.

CRESTAMOULD RTR 4010 PA ajuda na fabricação mais rápida de moldes e na diminuição de distorções de superfície, fazendo parte do novo sistema de fabricação de moldes da Scott Bader / Nova Scott que também compreende o GEL COAT CRESTAMOULD 15 PA.

Aplicação

A resina **CRESTAMOULD RTR 4010 PA** foi projetada para fabricação de moldes através do processo de hand lay up. Para que a resina atinja as características de performance adequadas, é importante que a temperatura do ambiente de trabalho esteja entre 20°C e 24°C e nunca abaixo de 18°C. O produto deve ser bem misturado antes do uso e requer apenas adição de catalisador para MEKP para iniciar a cura. O catalisador recomendado é o do tipo M (Butanox M-50) que deve ser adicionado a 1% na resina e completamente disperso. A proporção de resina-vidro recomendada é de pelo menos 3 para 1 em peso.

O design, tamanho e complexidade do molde determinarão os níveis adequados de reforço. São necessárias pelo menos 3 camadas de manta de vidro de 450 g, ou equivalente, e devem ser aplicadas em uma única operação, consolidando-se entre as camadas para obter cura suficiente e elevado desempenho de baixa contração. O material sofrerá mudança de cor, tornando-se mais branco à medida que a cura ocorrer.

O produto é fornecido pronto para uso e já possui pigmento adicionado. Nenhum outro pigmento ou material deve ser adicionado, pois isso pode afetar adversamente o grau de cura e as propriedades mecânicas da resina curada.

Propriedades Típicas:

PROPRIEDADES	UNIDADE	RESINA LÍQUIDA
Cor		Creme
Compostos Voláteis	%	25 - 30
Viscosidade Cone & Plate a 25°C	Poise	4,5 – 5,5
Densidade a 25°C		1,35
Gel time a 25°C com 1,0% de CAT M (*)	Minutos	25 - 34
Estabilidade (temperature abaixo de 20°C, em embalagem original)	Meses	5

(*) O nível de catalisador e a temperatura influenciam o gel time. Os dados de gel time acima foram gerados a 25°C de temperatura, utilizando-se 100 partes de Crestamould RTR 4010 PA com 1,0% de Butanox M-50.

PROPRIEDADES MECÂNICAS NO LAMINADO	UNIDADE	VALOR TÍPICO	MÉTODO DE TESTE
HDT da resina base (***)	°C	99	ISO-75
HDT do laminado composto (**)	°C	63	ISO-75
Alongamento à ruptura (*)	%	2	ISO 527-4
Resistência à tração (*)	MPa	114	ISO-75
Módulo de Tração (*)	MPa	8075	ISO 527-4

(*) Teor de vidro de 28%, feito com 3 camadas de 450 g de CSM e 16h de pós cura a 40°C

(**) Propriedade da resina com carga, com pós cura de 16h a 40°C

(***) Quando curado por 16 horas a 40°C mais 8h a 80°C

Pós Cura

Pode-se fabricar laminados satisfatórios para as mais diversas aplicações utilizando a resina **CRESTAMOULD RTR 4010 PA** sendo curada em temperatura ambiente (20°C). Apesar disso, para obter ótimas propriedades de desempenho a longo prazo, os moldes feitos com **CRESTAMOULD RTR 4010 PA** devem ser pós curados por pelo menos 7 dias antes de serem colocados para uso. O laminado deve ser curado por 24h a 20°C e depois curado em forno por 16h a 40°C.

Aditivos

CRESTAMOULD RTR 4010 PA é fornecida pronta para o uso e com adição adequada de pigmentos. Não há necessidade de adicionar pigmentos ou outros materiais já que isso pode causar efeito adverso na curva de cura e nas propriedades mecânicas da resina curada.

Armazenamento

A resina **CRESTAMOULD RTR 4010 PA** deve ser armazenado em sua embalagem original, fechada, afastado de exposição solar direta, em local seco e arejado. Recomenda-se que a temperatura de armazenamento seja entre 5°C e 25°C. Idealmente, as embalagens só devem ser abertas na hora do uso. Deve-se evitar contato com agentes oxidantes. A não observância dessas condições poderá reduzir significativamente a vida útil do produto e, inclusive, resultar em alterações das características.

Embalagem

A **CRESTAMOULD RTR 4010 PA** está disponível em baldes metálicos de 25 kg.

Saúde e Segurança

Consultar a Ficha de Segurança de Produtos Químicos, FISQP.

Todas as informações desta ficha técnica são baseadas em testes de laboratório e não se destinam a finalidades de projeto. A Nova Scott não presta quaisquer declarações ou garantias a respeito destes dados. Devido à variação de armazenamento, manuseio e aplicação destes materiais, a Nova Scott não pode aceitar a responsabilidade pelos resultados obtidos. A produção de materiais está sujeita a patentes obtidas e aplicações patenteadas. Esta publicação não implica a liberdade de operar processos patenteados.