

Sistemas epoxi de dos componentes para la fabricación de moldes y utillajes

Resina	Endurecedor	Proporción de mezcla (pbw)	Color	Densidad g/cm ³	Vida útil (min.)*	Espesor de capa moldeable (mm)	Aplicaciones	Resistencia térmica después de cada ciclo de curado (ISO 75) °C
Gelcoat RenGel®								
SW 10	HY 2404 HY 5159	100 : 10 100 : 8	blanco	1.5 1.5	20 60	- -	Moldes de trabajo (cerámica), negativos, modelos, plantillas	50 100 150 200 250 60-80 Fácil de mecanizar y de pulir, sin olor
SW 404	HY 2404 HY 5159	100 : 10 100 : 8	azul	1.8 1.8	15 50	- -	Patrones de fundición, modelos de copia-fresado, modelos de espuma	80-100 Resistente a la abrasión
SW 18	HY 2404 HY 5159	100 : 20 100 : 16	verde	1.3 1.3	10-15 25	- -	Utillajes para tendido en húmedo, herramientas para hacer al vacío	85-100 Fácil de pulir, resistente al estireno
SW 419-1	HV 2419	100 : 13	negro	2.3	15-20	-	Utiles de estirado de chapa, patrones de fundición, fabricación general de modelos	60-70 Resistente a la abrasión
SW 56	HY 2404 HY 5159	100 : 13 100 : 10	caramelo	1.5 1.5	10-15 25-30	- -	Moldes de colada a presión (cerámica), herramientas de tendido en húmedo	100-120 Fácil de trabajar y de pulir, resistente a los productos químicos
SW 5200	HY 5211 HY 5212 HY 5213	100 : 20 100 : 20 100 : 16	negro negro negro	1.6 1.5 1.6	18 h 10 h 270	- - -	Utillajes para Pre-preg, aplicaciones de alta temperatura	Alta temperatura 180-200
Capa de Acoplamiento RenGel®								
P 99	HY 5159	100 : 11	gris	1.5	30	-	Capa de acoplamiento entre el gelcoat y la de refuerzo	120 Capa de acoplamiento para todo uso
Sistemas de Colada RenCast®								
CW 20	HY 49	100 : 5	azul	2	110	30	Patrones de fundición, modelos de copia-fresado, herramientas para formar metal, moldes de espuma	65-70 Con cargas minerales, resistente a la abrasión
CW 2418-1	HY 5160 HY 5161 HY 5162 HY 5118	100 : 15 100 : 15 100 : 15 100 : 20	negro	2.3 2.3 2.3 2.2	120 60 30 80	80 20 10 40	Utiles de estirado de chapa, calada de casquillos emperrados, fabricación general de modelos, calada total y de frente, patrones de fundición	50-65 Con cargas metálicas, curado: lento/medio/rápido
CW 2215	HY 5160 HY 5161 HY 5162	100 : 20 100 : 20 100 : 20	amarillo	1.6 1.6 1.6	120 45 25	80 20 10	Sirve para una amplia gama de aplicaciones	50-65 Fácil de mecanizar, coloreable curado: lento/medio/rápido
CW 5156-1	HY 5158	100 : 8	gris	1.6	80	80	Moldes de espuma, moldes para hacer por vacío	130 Resistente a los productos químicos, fácil de mecanizar
CW 47	HY 33	100 : 15	gris	1.85	4.5 h	100	Utillajes para Pre-preg, moldes para hacer por vacío, moldes por inyección, aplicaciones de alta temperatura	Moldeable hasta 100 mm, fácil de mecanizar 200-210
Sistemas de Estratificado RenLam®								
CY 219	HY 5160 HY 5161 HY 5162	100 : 50 100 : 50 100 : 50	amarillo pálido amarillo pálido amarillo pálido	1.1 1.1 1.1	80 40 20	- - -	Laminado y relleno con una gran variedad de cargas	45-60 Transparente, sin ligante y con reactividad ajustable
M-1	HY 956	100 : 20	amarillo pálido	1.1	30	-	Laminado y relleno con una gran variedad de cargas	50 Transparente, curado temperatura ambiente, buena impregnación
LY 113	HY 97-1	100 : 32	amarillo pálido	1.1	80	-	Aplicaciones estructurales y especiales	120 Baja viscosidad, buen curado temperatura ambiente
LY 5210	HY 5211 HY 5212 HY 5213	100 : 40 100 : 40 100 : 32	ámbar ámbar ámbar	1.1 1.1 1.1	24 h 12 h 180	- - -	Utillajes para Pre-preg de tendido hacia arriba, piezas y estructuras, aplicaciones de alta temperatura	Alta temperatura, curado parcial en temperatura ambiente, larga vida útil 180-210
Pastas de Estratificado RenLam®								
LY 573-2	HY 2959	100 : 15	Pasta fibrosa gris	1.1	45-60	20	Estructuras reforzadas con fibra de vidrio	50 Hasta 20 mm de espesor, aplicadas a mano
LV 10	HY 97 blue	100 : 20	gris azul	0.75	60	10	Forros de laminado ligeros y rígidos y estructuras de soporte	125 Pasta ligera, aplicada a mano
Pastas de Modelaje RenPaste®								
SV 427-2	HV 427-1	100 : 100	marrón	0.6	40	20	Modelos y patrones, alteración general o reparación de modelos y patrones	50-55 Curado temperatura ambiente, con otros endurecedores es adecuada para unir placas RenShape®
SV 36	HV 36	100 : 100	marrón	0.5	60	40	Modelos ligeros, patrones y reparaciones	50-55 Sin perforaciones, ligera, fácil de mecanizar, aplicada a mano, espesor de capa 40 mm

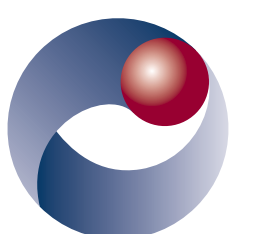
* Capas de gel: 250 ml, resinas de laminado: 500 ml, sistemas de moldeo y pastas: 1l

www.huntsman.com/advanced_materials
advanced_materials@huntsman.com

Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH
Klybeckstrasse 200, CH 4057 BASEL Tel: +41 61 966 33 33 Fax: +41 61 966 35 19

Sin perjuicio de que toda la información y recomendaciones contenidas en la presente publicación constituyen nuestros mejores conocimientos, informaciones y se consideran exactos en la fecha de su publicación. NADA DE LO EXPUESTO EN EL PRESENTE DOCUMENTO DEBE INTERPRETARSE COMO UNA GARANTÍA, EXPRESA O DE CUALQUIER OTRA CLASE. EN TODOS LOS CASOS, ES RESPONSABILIDAD DEL USUARIO DETERMINAR LA APLICABILIDAD DE TALES INFORMACIONES Y RECOMENDACIONES Y LA ADECUACIÓN DE CUALQUIER PRODUCTO AL USO AL CUAL ESTÁ DESTINADO. La venta de los productos contenidos en esta publicación está sujeta a los términos y condiciones generales de venta de Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA o a los de sus empresas afiliadas.

©RenShape Solutions, RenCast, RenGel, RenLam y RenPaste son las marcas comerciales registradas de Huntsman corporation o una filial de la misma en uno o más países, pero no todos ellos. Copyright © 2006 Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH.



RenShape
solutions