

Core Range: Guida ai prodotti

HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

Sistema epossidico a due componenti per la costruzione di stampi ed attrezzature

Resina	Indurente	Rapporto di miscelazione (parti per peso)	Colore	Densità g/cm ³	Pot life (min.)*	Spessore strato (mm)	Applicazioni	Resistenza termica dopo ciclo indurimento (ISO 75) °C
RenGel® gelcoats								
SW 10	HY 2404 HY 5159	100 : 10 100 : 8	bianco	1.5 1.5	20 60	- -	Stampi di lavoro (ceramica), negativi, modelli ed attrezzature	50 100 150 200 250 60-80 facile lavorazione a macchina, adatto alla lucidatura, praticamente inodore
SW 404	HY 2404 HY 5159	100 : 10 100 : 8	blu	1.8 1.8	15 50	- -	Modelli da fonderia, modelli per copiatura, stampi per PUR espanso	80-100 resistente all'abrasione
SW 18	HY 2404 HY 5159	100 : 20 100 : 16	verde	1.3 1.3	10-15 25	- -	Stampi per stratificazione, stampi per la formatura sotto vuoto	85-100 adatto alla lucidatura, resistente allo stirolo
SW 419-1	HV 2419	100 : 13	nero	2.3	15-20	-	Stampi per lamierati, modelli da fonderia, costruzione di modelli	60-70 resistente all'abrasione
SW 56	HY 2404 HY 5159	100 : 13 100 : 10	caramello	1.5 1.5	10-15 25-30	- -	Stampi a pressofusione (ceramica), Stampi per stratificazione	100-120 adatto alla lavorazione, alla lucidatura, resistente agli agenti chimici
SW 5200	HY 5211 HY 5212 HY 5213	100 : 20 100 : 20 100 : 16	nero nero nero	1.6 1.5 1.6	18 ore 10 ore 270	- - -	Stampi pre-preg, applicazioni a temperatura elevata	temperatura elevata 180-200
RenGel® coating di accoppiamento								
P 99	HY 5159	100 : 11	grigio	1.5	30	-	Strato di accoppiamento tra gelcoat e rinforzo posteriore	120 strato di accoppiamento multiuso
RenCast® sistemi da colata								
CW 20	HY 49	100 : 5	blu	2	110	30	Modelli da fonderia, modelli per copiatura a fresa, stampi per lamierati, stampi per PUR espanso	65-70 carica minerale, resistente all'abrasione
CW 2418-1	HY 5160 HY 5161 HY 5162 HY 5118	100 : 15 100 : 15 100 : 15 100 : 20	nero	2.3 2.3 2.3 2.2	120 60 30 80	80 20 10 40	Stampi per lamierati, colata di colonne guida, costruzione di modelli generici, colata totale o di superficie, modelli da fonderia	50-65 carica metallica indurimento: lento, medio, rapido
CW 2215	HY 5160 HY 5161 HY 5162	100 : 20 100 : 20 100 : 20	giallo	1.6 1.6 1.6	120 45 25	80 20 10	Applicazioni universale	50-65 facile lavorazione a macchina, adatto alla pigmentazione, indurimento: lento, medio, rapido
CW 5156-1	HY 5158	100 : 8	grigio	1.6	80	80	Stampi per PUR espanso, stampi per la formatura sotto vuoto	130 resistente agli agenti chimici, facile lavorazione a macchina
CW 47	HY 33	100 : 15	grigio	1.85	4.5 ore	100	Stampi pre-preg, stampi per la formatura sotto vuoto, stampi a iniezione, applicazioni a temperatura elevata	consente colata sino a 100mm, facile lavorazione a macchina 200-210
RenLam® sistemi da laminazione								
CY 219	HY 5160 HY 5161 HY 5162	100 : 50 100 : 50 100 : 50	giallognolo giallognolo giallognolo	1.1 1.1 1.1	80 40 20	- - -	Laminati e rinforzi con diversi tipi di carica	45-60 trasparente, non appiccicoso con vari coefficienti di reattività
M-1	HY 956	100 : 20	giallognolo	1.1	30	-	Laminati e rinforzi con diversi tipi di carica	50 trasparente, non appiccicoso con vari coefficienti di reattività
LY 113	HY 97-1	100 : 32	giallognolo	1.1	80	-	Applicazioni speciali e strutturali	120 bassa viscosità, buon indurimento a temperatura ambiente
LY 5210	HY 5211 HY 5212 HY 5213	100 : 40 100 : 40 100 : 32	ambrato ambrato ambrato	1.1 1.1 1.1	24 ore 12 ore 180	- - -	Stampi ad umido pre-preg, componenti e strutture, applicazioni a temperatura elevata	temperatura elevata, indurimento parziale a altri indurenti, lunga durata utile 180-210
RenLam® paste da laminazione								
LY 573-2	HY 2959	100 : 15	grigio	1.1	45-60	20	Struttura di supporto in fibra di vetro rinforzata	50 strati sino a 20 mm di spessore, applicazione a mano
LV 10	HY 97 blue	100 : 20	grigio-blu	0.75	60	10	Gusci laminati leggeri e rigidi	125 pasta leggera, applicazione a mano
RenPaste® paste da modellazione								
SV 427-2	HV 427-1	100 : 100	marrone	0.6	40	20	Modelli e forme, modifica e riparazione di modelli e forme	50-55 indurimento a altri indurenti, unito ad altri indurenti serve a saldare le tavole RenShape®
SV 36	HV 36	100 : 100	marrone	0.5	60	40	Modelli leggeri, forme e riparazioni	50-55 non presenta fori a punta di spillo, leggero, facile lavorazione a macchina, applicazione a mano, strato spessore 40 mm

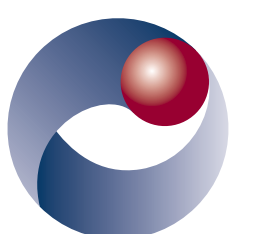
* gelcoats: 250 ml, resine di laminazione: 500 ml, sistemi di colata e paste: 1l

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

Sebbene tutte le informazioni e le raccomandazioni contenute nella presente pubblicazione corrispondano alle migliori conoscenze ed informazioni in nostro possesso e siano ritenute corrette alla data di pubblicazione, NULLA DI QUANTO QUI CONTENUTO DEVE ESSERE INTERPRETATO COME UNA GARANZIA, ESPLICITA O IMPLICITA. E' SEMPRE RESPONSABILITA' DELL'UTENTE DETERMINARE L'APPLICABILITA' INFORMAZIONI E RACCOMANDAZIONI QUI RIPORTATE E L'IDONEITA' DI OGNI PRODOTTO PER LA SUA SPECIFICA FINALITA' D'UTILIZZO. La vendita dei prodotti menzionati nella presente pubblicazione è soggetta ai termini ed alle condizioni generali di vendita di Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA o delle sue affiliate.

©RenShape Solutions, RenCast, RenGel, RenLam e RenPaste sono marchi registrati della di Huntsman corporation o delle sue affiliate in uno o più, ma non tutti, i paesi. Copyright © 2006 Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH.



RenShape®
solutions