

Materiales de Placa RenShape®

Producto	Aplicaciones	Color	Densidad (g/cm³)	Coefficiente de expansión térmica ISO 11359 (10⁻⁶ K⁻¹)	Distorsión térmica (°C) ISO 75	Resistencia a la flexión ISO 178 (MPa)	Resistencia a la compresión ISO 604 (MPa)	Módulo de compresión ISO 604 (MPa)	Dureza Shore-D ISO 868
Placas para diseño y prototipos									
BM 5108	Diseño	Blanco	0.08	-	-	-	-	-	-
BM 5025		Albaricoque	0.24	60 - 70	60	5.5	3.7	140	-
BM 5185	Moldeo	Albaricoque	0.50	50 - 55	60 - 70	10 - 15	10 - 15	500 - 600	-
BM 5440	Módulo maestro y de control de datos	Marrón	0.55	60 - 65	55 - 65	10 - 15	10 - 15	650 - 750	55 - 60
BM 70		Marrón	0.70	65 - 70	60 - 70	20 - 25	15 - 20	950 - 1150	60 - 65
BM 5460		Marrón	0.70 - 0.73	55 - 60	60 - 70	25 - 30	20 - 25	1250 - 1350	60 - 65

Placas para utillajes y moldes									
BM 5055	Epoxi con Tg alto	Verde	0.72 - 0.75	35 - 40	135 - 140	30 - 40	50 - 55	2300 - 2400	75
BM 5066	Plantillas y dispositivos	Beis	1.10	55 - 60	75 - 80	55 - 60	55 - 60	2600 - 2800	75 - 80
BM 5172	Fundición	Verde	1.20	60 - 65	75 - 85	80 - 90	75 - 80	3200 - 3400	80
BM 5112	Formado con martillo	Gris	1.50	80 - 90	85 - 90	70 - 80	50 - 60	2400 - 2800	80 - 85
BM 5166	Plantillas y formado del metal	Marfil	1.70	45 - 50	75 - 80	55 - 65	90 - 100	7000 - 7500	85 - 90
BM 5266	Formado de láminas de metal	Gris oscuro	1.70	45 - 50	120 - 125	80 - 85	125 - 130	7000 - 7500	85 - 90

Producto	Adhesivos	Operaciones del sistema de filtración	Producto	Adhesivos	Operaciones del sistema de filtración
Adhesivo para unir y reparar las placas RenShape®					
BM 5108	RenPaste® SV 36 / Ren® HY 5162	Reparación con injerios unidos con adhesivos	BM 5055	RenGel® SW18 / Ren® HY5159	Reparación con injerios unidos con adhesivos
BM 5025	RenCast® FC 52	XW 5184, XW 5130	BM 5066	Araldite® AW 106 / HV 953U	Reparación con injerios unidos con adhesivos
BM 5185	RenCast® FC 52	XW 5184, XW 5130	BM 5172	Araldite® AW 106 / HV 953U	Reparación con injerios unidos con adhesivos
BM 5440	RenPaste® SV 427-2 / HY 5162	XW 5184, XW 5130	BM 5112	Araldite® AW 106 / HV 953U	AW 2101, HW 2951
BM 70	RenPaste® SV 427-2 / HY 5162	XW 5184, XW 5130	BM 5166	Araldite® AW 106 / HV 953U	Araldite® AW 5308, HV 5309-1 RenPIM® 5219 A/B, 5217 B, DT 082
BM 5460	RenPaste® SV 427-2 / HY 5162	XW 5184, XW 5130	BM 5266	Araldite® AW 106 / HV 953U	Ureol® 5219 AB, 5217B, DT 078

Pastas de master (aplicación a máquina)

Producto	Color	Proporción de la mezcla (pbw)	Programa mínimo de curado	Densidad (g/cm³)	Dureza Shore-D ISO 868	Coef. de expansión térmica ISO 11359 (10⁻⁶ K⁻¹)*	Temp. de deflexión ISO 75 (°C)*
XD 4601-1 / XD 4601	Marrón claro	100 : 100	Mecanizable en 1-2 días	0.52 - 0.57	40	100 - 105	45 - 55
RenPaste® SV 4503-1 / Ren® HV 4503-1	Marrón	100 : 100	Mecanizable en 1-2 días	0.75 - 0.80	55 - 60	100 - 105	45 - 55
XD 4563-1 / Ren® HV 4503-1	Gris	100 : 100	Mecanizable en 1-2 días	0.75 - 0.80	55 - 60	100 - 105	45 - 55

* Propiedades después de 3 días a la temperatura ambiente

Net size casting

Producto	Proporción de la mezcla (pbw)	Vida útil (3kg) en 25°C (min)	Ciclo de curado recomendado (°C)	Densidad (g/cm³)	Dureza Shore-D ISO 868	Resistencia a la compresión ISO 604 (MPa)	Módulo de compresión ISO 604 (MPa)	Temp. de deflexión ISO 75 (°C)
RenCast® 5146A / RenCast® 5146B	80 : 100	20 - 30	7 días @ 20 - 25 o 14 h @ 40	1.20	80	85 - 90	3000	75 - 80
RenCast® 5146A / RenCast® 5146B / DT082	80 : 100 : 330	30 - 40	7 días @ 20 - 25 o 14 h @ 40	1.60	85	90 - 95	9500	75 - 80

Producto	Color	Densidad (g/cm³)	Dureza Shore-D ISO 868	Resistencia compresiva ISO 604 (MPa)	Módulo de compresión ISO 604 (MPa)	Deflection Temp. ISO 75 (°C)	Notas
RenTool® 5148	Azul	1.80	85 - 90	90 - 95	9500	80	Proceso de galvanización
RenTool® 5149	Marfil	1.90	90 - 95	100 - 105	10500	80	Formación de chapa metálica general
RenTool® 5150	Marrón	0.75 - 0.80	65 - 70	35 - 45	700 - 800	65 - 70	Diseño y modelos
RenTool® 5152	Gris	1.90	90 - 95	120 - 130	13000	115 - 120	Formación de chapa metálica de altas prestaciones

Poliuretanos Fastcast

Producto	Color	Proporción de la mezcla (pbw)	Vida útil (1kg) (min)	Temperatura de deflexión ISO 75 (°C)	Notas
RenCast® FC 50	Blanco sucio	20 : 100	4 - 5	95	Fácil de cargar, mecanizar y pulir
RenCast® FC 51	Gris	100 : 100	4 - 5	80	Sistema 1:1 de colada gruesa
RenCast® FC 52	Beis sin relleno	100 : 100	6 - 8	80	Baja viscosidad, pigmentable
RenCast® FC 53	Beis sin relleno	100 : 100	3 - 4	85 - 90	Baja viscosidad, rápido desmoldeo
RenCast® FC 54	Azul	100 : 100	8	85 - 90	Sistema más lento 1:1 para colada gruesa
RenCast® FC 55	Beis sin relleno	100 : 100	4 - 6	85 - 90	Baja viscosidad, pigmentable

Programa de curado recomendado : 7 días a la temperatura ambiente

Aplicaciones de fundición

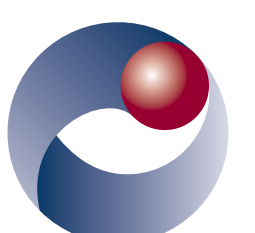
Producto	Proporción de mezcla (pbw)	Vida útil (min)	Dureza Shore-D ISO 868	Tiempo de desmoldeo en 23°C (h)	Notas
Sistemas de vaciado (1kg)					
RenCast® 6414 A / RenCast® 5117-1	100 : 40	15 - 20	65 - 70	16 - 24	Buena resistencia a la abrasión
RenCast® 6414 A / XD 4609	100 : 70	15 - 20	50 - 55	36	Buena resistencia a la abrasión
Capas de gel (50g)					
RenCast® 6414 A / XD 4625-1	100 : 53	15 - 20	70 - 75	12	Buena resistencia al cepillado y a la abrasión
RenCast® 6414 A / XD 4627	100 : 75	15 - 20	55 - 60	12	Buena resistencia al cepillado y a la abrasión

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.

©Ren, RenCast, RenGel, RenPaste, RenShape y RenTool 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