

camattini spa thermosetting resins

Resina <b>EC 131LV</b>	Endurecedor <b>W 342</b>	Proporción de mezcla en peso <b>100:25</b>
---------------------------	-----------------------------	-----------------------------------------------

**Aplicaciones:** Piezas de composite en pequeñas y medianas dimensiones. Filament winding. Realización de partes estructurales de: barcos, avión ultraligero, vehiculos de competición, articulos deportivos.

**Utilización:** Impregnación manual por contacto en ambiente, bajo vacio o con saco de vacío de la madera y en tejidos de vidrio,carbono y fibra aramidica. Endurecimiento en ambiente. Endurecimiento en caliente.

**Presentación:** Sistema epoxi puro. El sistema EC 131LV/W 342 garantiza una superficie final sin untuosidad. Optima resistencia al amarillez .

### DATOS ESPECIFICOS DEL SISTEMA

#### Resina

Viscosidad a:	25°C	IO-10-50	mPas	1.000	1.600
Equivalente epoxidico		IO-10-56	g/equiv	207,00	215,00

#### Endurecedor

Viscosidad a:	25°C	IO-10-50	mPas	30	70
---------------	------	----------	------	----	----

### CARACTERISTICAS TECNICAS

#### Datos de trabajo

Proporción de la mezcla en peso	por 100 g de resina	g	100:25
Proporción de la mezcla en volumen	por 100 ml de resina	ml	100:30
Color resina			Violeta
Color endurecedor			Incoloro
Densidad a: 25°C Resina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10 1,15
Densidad 25°C Endurecedor	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,94 0,96
Tiempo de 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	22 32
Pico exotérmico 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	160 170
Viscosidad inicial de la mezcla: 25°C	IO-10-50	mPas	300 800
Tiempo de gelificacion 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	3,0 4,0
Tiempo de desmoldeo 25°C (15ml;6mm)	(*)	h	15 20
Post endurecimiento 60°C	(**)	h	(10 - 15)
Màximo espesor de colada aconsejado		mm	5

**DATOS TIPICOS DEL SISTEMA FINAL**

Color			Incoloro	
Densidad 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,08	1,12
Dureza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	86	88
Transición vidrea (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	78	82
Transición vidrea máxima (15h 60°C + 5h 80°C)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	88	92
Absorción de agua (24h TA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,12	0,22
Absorción de agua (2h 100°C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	1,00	1,40
Temperatura max. de trabajo aconsejada	(***)	°C	75	
Resistencia a la flexión	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	110	120
Deformación máxima a flexión	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,8	6,2
Deformación a la rotura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	8,0	8,4
Modulo a flexión	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	2.800	3.000
Resistencia a tracción	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	74	78
Alargamiento a la rotura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	5	6

IO-00-00 = metodo desarrollado en Camattini. Las referencias a normas internacionales son indicadas en el texto.  
 nd = no determinado      na = no aplicable      TA = temperatura ambiente de trabajo (23±2°C)  
 Factores de conversión:      1 mPas = 1 cPs      1MN/m2 = 10 kg/cm2 = 1 MPa

(\*) por grandes masas los tiempos se reducen y la exotermia se incrementa

(\*\*) las parentesis indican que es facultativo

(\*\*\*) La temperatura de trabajo que se aconseja, ha sido propuesta de acuerdo con las enformaciones de nuestro laboratorio, siendo esa función de las condiciones de endurecimiento utilizadas y del tipo de materiales emparejados. Para eventuales ulteriores indicaciones, lean el párrafo post-curado.

- Instrucciones:** Añadir la oportuna cantidad de endurecedor a la resina, mezclar bien. Evitare la incorporación de aires. Para la preparación de la superficie (molde o modelo) consultar el boletín técnico del endurecedor.
- Post-Endurecimient** El post-endurecimiento, siempre aconsejado para estabilizar la pieza y conferirle las mejores características, resulta necesario cuando este opera efectivamente en temperatura. Post-endurecer la pieza aumentando gradualmente en 10 °C/hora la temperatura en el tiempo indicado en la tabla. La velocidad de aumento de la temperatura y el tiempo de postendurecimiento indicado, se refiere a pruebas estándar. El utilizador debe evaluar las condiciones óptimas de endurecimiento o de post-endurecimiento en base a la forma y dimensiones de la pieza. Para grandes masas disminuir la velocidad en el aumento de la temperatura y aumentar el tiempo de post-endurecimiento, para aplicación de capas fina endurecer sobre el molde de posicionamiento.
- Almacenamiento:** La resina epoxy y sus endurecedores pueden utilizarse hasta dos años despues de la fecha de producción si los contenedores estan bien cerrados y en un ambiente fresco y sin humedad. Los endurecedores son sensibles a la humedad, por tanto se recomienda cerrar en seguida los botes después del uso.
- Precauciones:** Consulten las fichas de seguridad y siguan las indicaciones de higiene industrial y de escurrimiento.

fecha de emision:	Enero	2002/R&S
revision n. 02	Noviembre	2003/R&S

Todas las informaciones de esta ficha técnica se refieren a los mejores conocimientos técnicos disponibles. De toda manera quien utiliza el producto tiene que controlar la idoneidad del producto mismo por la especifica aplicacion.