

BENEFICIOS DEL SISTEMA:

El sistema de resina epóxico MAS Art Pro es un sistema epóxico con 100% sólidos, de dos componentes, 1-a-1 por volumen, de curado a temperatura ambiente, idealmente diseñado para arte epóxico y pequeños encapsulados. Cura en forma transparente, con un acabado brillante tipo vidrio, que resiste a los rayones y al amarillamiento. El sistema demuestra propiedades excelentes al anti envejecimiento, resistencia mejorada a los rayos UV y no se raja con la edad.

- Sistema de resina epóxica transparente compatible con diferentes colorantes
- Inhibidores de rayos UV en la formulación imparten una resistencia mejorada a la decoloración por el sol
- Mas duray mas resistente a rayones que otros productos en el mercado

PROPIEDADES DE MANEJO

	MAS ART PRO	Método de análisis
Densidad de la Resina a 25C, lbs/gal	9.7	ASTM D1475
Densidad del endurecedor a 25C, lbs/gal	8.2	ASTM D1475
Viscosidad de la Resina a 25C, cP	9,000	ASTM D2196
Viscosidad del endurecedor a 25C, cP	1,700	ASTM D2196
Proporción de mezclado por peso	100A : 84	Calculado
Proporción de mezclado por volumen	1A : 1B	Calculado
Viscosidad de mezcla inicial 25C,cP	3,500	ASTM D2196
Tiempo de Gel a 25C, 150g masa, min.	60	ASTM D2471

PROPIEDADES FÍSICAS

	MAS ART PRO	Método de análisis
Color	Transparente	Visual
Ensayo de Izod, Notched, ft-lb/in	0.71	ASTM D256
Fuerza de tensión, psi	5,400	ASTM D638
Módulo de tensión, psi	279,000	ASTM D638
Elongación de tensión, %	5.7	ASTM D638
HDT, curado a temp ambiente, F	110	ASTM D648
HDT, post-curado, F	111	ASTM D648
Fuerza de compresión, psi	8,000	ASTM D695
Fuerza de flexión, psi	8,400	ASTM D790
Módulo de flexión, psi	242,000	ASTM D790
Densidad de curado, g/cm3 (lbs/in3)	1.11 (0.040)	ASTM D792
Rendimiento volumétrico, in3/lb	25.0	ASTM D792
Encogimiento volumétrico, %	3.19	ASTM D792/2196
Dureza, Shore D	82	ASTM D2240

CONDICIONES DE TRABAJO:

Para mejores resultados, todos los materiales y el sitio de trabajo debe mantenerse entre 21-26C (70-80F). Las resinas epóxicas son sensibles a la temperatura. Cuando se enfrían se vuelven más viscosas y se demoran más en curar. Cuando se calientan son más fluidas y se curan más rápido. Cuando las condiciones de trabajo están por debajo de los 21C (70F), la resina Art Pro puede volverse muy viscosa para eliminar el aire y auto-nivelarse. En condiciones por encima de los 26C (80F), Art Pro puede curarse muy rápido y volverse muy caliente para trabajar lo que puede causar grietas, craquelado y amarillamiento.

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Todas las superficies deben estar limpias, secas y libres de contaminantes. Contaminantes incluye, pero no se limitan, a polvo, grasa, humedad, jabón, hilazas, y desperdicios de lija. Permita que la pintura y otros elementos se sequen completamente antes de recubrir con la resina epóxica y haga pruebas de curado a pequeña escala si duda de la compatibilidad de la resina. No use toallas de papel, trapos sucios, papel de lija contaminado y no toque la superficie con dedos grasosos. Lije si es necesario y limpie los desperdicios. Limpie la superficie con un trapo limpio de algodón remojado con un solvente como alcohol desnaturalizado antes de aplicar el recubrimiento final de sellado. Siempre use herramientas limpias para aplicar y mezclar.

MEZCLADO:

Combine 1 parte de resina Art Pro con 1-parte de endurecedor ArtPro (1A:1B) por volumen, o 100-partes de resina con 84-partes de endurecedor (100A:84B) por peso. Usar la rata recomendada de mezcla es MUY importante cuando se usan resinas epóxicas. No trate de acelerar o retrasar el tiempo de curado. Mezcle por 1-2 minutos mientras ocasionalmente raspa los bordes y el fondo del recipiente hasta que el producto está completamente mezclado. Adicione colores en polvo o tintas a la mezcla si lo desea. Transfiera hacia un nuevo recipiente limpio y sin polvo y mezcle durante 1-2 minutos nuevamente. Deje reposar por 1-2 minutos para permitir que las burbujas salgan hacia la superficie y use inmediatamente. No raspe los bordes o el fondo del recipiente cuando haga el vaciado, ya que esto puede introducir producto no mezclado a su proyecto. Tome precauciones extras de no introducir excesos de aire. El mezclado no debe tardar mas de 5-10 minutos. Si el material empieza a calentarse, esta es la advertencia de que la reacción de curado está empezando y el producto se debe utilizar en el proyecto lo más pronto posible. Para tutoriales sobre aplicaciones y más información visite www.masepoxies.com o llame al 1-800-755-8568.

ALMACENAMIENTO Y CRISTALIZACIÓN:

Almacene entre 15-32C (60-90F) en un espacio seco. Después de utilizar el producto, cierre herméticamente los recipientes y almacene lejos del suelo en clima frío y evite almacenar cerca de espacios abiertos. Si está disponible, purgue con nitrógeno para preservar el color y evitar contaminación con la humedad. No permita que el producto se congele durante el almacenamiento en invierno. No utilice el material si tiene algún signo de cristalización como pedazos sólidos, textura granosa o color blanco. La cristalización puede reversarse si se calienta el material entre 50-60C (124-140F) mezclando ocasionalmente hasta que los cristales se disuelvan.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD:

Utilice guantes, ropa protectora y protección para los ojos. Use el producto únicamente en un área ventilada o afuera. Evite el contacto en la piel y en los ojos. Evite respirar el polvo, el vapor, los gases y el spray. Lave bien sus manos luego de utilizar el producto. Remueva la ropa que esté contaminada y lávela antes de volver a utilizarla. Estos productos pueden causar reacciones alérgicas en la piel y en el sistema respiratorio. Consulte la Hoja de Seguridad para más información sobre las precauciones de este producto.

Endurance Technologies, Inc. ha experimentado únicamente en la producción de la resina y el endurecedor y no en la producción de herramientas y partes. Cada producto es diferente. El usuario debe hacer ensayos para asegurar que el sistema de resinas sea adecuado en su aplicación. Los datos presentados en esta ficha son basados en resultados de laboratorio y no indican necesariamente los resultados que el usuario puede encontrar.

Endurance Technologies, Inc. no hace ninguna garantía expresa o implícita, incluyendo garantía de mercadeo o utilización para un uso particular. Bajo ninguna circunstancia Endurance Technologies, Inc. será responsable de daños accidentales, consecuentes u otros, supuesta negligencia, garantía, responsabilidad y otra forma legal por el uso de este producto.

Revisado Febrero 2020