

BENEFICIOS DEL SISTEMA:

El sistema de resina epóxica MAS Deep Pour X es un sistema de 100% sólidos, de dos componentes, de proporción dos a uno por volumen y de curado a temperatura ambiente, formulada para encapsulados profundos, encapsulados y aplicaciones en moldes. Pueden realizarse encapsulados de hasta 3 veces más espesos que con un sistema estándar MAS Deep Pour y permite a los usuarios completar el trabajo en la mitad del tiempo. El tiempo super lento de gel y la reacción mínima de exotermia, permite hacer encapsulados de hasta 3 pulgadas en una sola vaciada. El sistema cura de manera transparente dando un acabado brillante tipo vidrio y con una buena resistencia a rayones y al amarillamiento. El tiempo de gel extendido y la mínima exotermia permite la liberación de aire.

- Sistema epóxico específicamente diseñado para un encapsulado de hasta 3 pulgadas
- Sistema completamente transparente y compatible con diferentes colorantes
- Tiempo de gel extendido que minimiza el amarillamiento y el craquelado durante el curado.

PROPIEDADES DE MANEJO

	MAS DEEP POUR X	Método de análisis
Densidad de la resina a 25C, lbs/gal	9.3	ASTM D1475
Densidad del endurecedor a 25C, lbs/gal	8.0	ASTM D1475
Viscosidad de la resina a 25C, cP	600	ASTM D2196
Viscosidad del endurecedor a 25C, cP	70	ASTM D2196
Proporción de mezcla por peso	100A : 43B	Calculado
Proporción de mezcla por volumen	2A : 1B	Calculado
Viscosidad de mezcla inicial 25C, cP	300	ASTM D2196
Tiempo de gel a 25C, 150g masa, hrs.	22	ASTM D2471
Tiempo de gel a 25C, 150g masa, hrs.	17	ASTM D2471

PROPIEDADES FÍSICAS

	MAS DEEP POUR X	Método de análisis
Color	Transparente	Visual
Ensayo de Izod, Notched, ft-lb/in	0.80	ASTM D256
Fuerza de tensión, psi	6,800	ASTM D638
Elongación de tensión, %	6.7	ASTM D638
HDT, Curado a temp. ambiente, F	121	ASTM D648
HDT, Post curado, F	115	ASTM D648
Fuerza de compresión, psi	8,300	ASTM D695
Fuerza de flexión, psi	9,600	ASTM D790
Módulo de flexión, psi	321,000	ASTM D790
Densidad de curado g/cm ³ (lbs/in ³)	1.11 (0.040)	ASTM D792
Rendimiento volumétrico, in ³ /lb	24.9	ASTM D792
Encogimiento volumetrico, %	4.7	ASTM D792/2196
Dureza, Shore D	83	ASTM D2240

INSTRUCCIONES DE MANEJO:

Toda superficie debe estar limpia, seca y libre de contaminantes. Contaminantes incluye, pero no se limita, a polvo, grasa, humedad jabón, hilazas y desperdicios de lijado. No utilice toallas de papel, trapos sucios, papel de lija contaminado o toque la superficie con dedos grasosos. Lije si lo requiere y limpie cualquier desperdicio. Limpie la superficie con un trapo de algodón limpio remojado en un solvente libre de grasa como alcohol desnaturalizado antes de aplicar la capa selladora de epóxica. NUNCA vierta el Deep Pour X sobre madera sin sellar o superficies porosas. Si la superficie no está sellada antes de verter la resina, la humedad producirá burbujas que dañarán el resultado. Los moldes deberán ser tratados con sistemas desmoldantes.

MEZCLADO:

Combine 2 partes de resina Deep Pour X (Parte A) con 1 parte de endurecedor Deep Pour X (Parte B) , (2A:1B) por volumen, o 100 partes de A con 43 partes de B por peso (100A:43B). Usar la proporción de mezcla es MUY importante cuando usa epóxicas. No trate de acelerar o retrasar el tiempo de curado. Mezcle completamente por 5 a 10 minutos mientras ocasionalmente raspa los lados y el fondo del recipiente hasta tener una mezcla homogénea. Adicione colorantes en polvo o tintas a la mezcla si lo desea. Transfiera la mezcla a un nuevo recipiente limpio y sin polvo y mezcle durante 5 a 10 minutos mas hasta obtener una mezcla homogénea. Deje reposar la mezcla en el recipiente por unos 30-45 minutos a 60-80F para permitir que las burbujas de aire cuasadas por el mezclado se liberen. Para tutoriales 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 hermético 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 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 Octubre 2020