



C - 1508

Compuesto De Uretano Rígido Para Vaciados

REVISION DEL PRODUCTO

C-1508 es una resina uretana relativamente de baja viscosidad rellena de aluminio para vaciados que fué desarrollado para hacer moldes aspirandolos. Cuando las partes A y B son mezclados, C-1508 cura de la noche a la mañana con un encojimiento insignificante a un plástico muy duro que tiene una alta resistencia compresiva y flexica. Las piezas curadas de C-1508 pueden ser pulidas, cortadas, taladradas, pintadas, etc. **C-1508** es usado tambien para partes industriales, prototipos y diseños.

REVISION TECNICA

Valores: ~Mezcla: 26 Partes A a 100 Partes B por peso. ~Ultima Dureza Shore: 88D
~Pot Life: 20 minutos. ~Geleado: 30 minutos dependiendo de la masa ~Color: Metal Gris

Propiedades	Viscosidad	G/CC	Cu. In./Lb.	Flexural Strength	Flexural Modulus	Encojimiento
A+B Mezclado	4,400 cps	1.57	17.6	10,700 psi	86,000 psi	.0006 in./in.
Resistencia A La Tensión: 6,200 psi				Distorsión Al Calor Temp.: 65 C (95C con extra curado)		

Preparación

Poniendo El Desmoldante

Midiendo

Preparación . . . Materiales deben ser guardados y usados a temperaturas de ambiente (72° F / 23° C). Herramientas de mezclar y vasijas deben estar limpios y hechos de metal, vidrio ó plástico. La mezcla debe hacerse en un lugar bien ventilado. Usando lentes de protección, guantes de latex y camisa de manga larga para minimizar el contacto con la piel.

Poniendo El Desmoldante. . . C-1508 es bueno para vaciados sobre diferente clase de moldes y superficies, pero su puede pegar a la superficie sino es preparada apropiadamente. **Moldes de Poliuretano** (PMC-744oPMC-746 moldes flexibles de Smooth-On) deben estar secos y necesitan un desmoldante como Mann Ease Release 2251 (de Smooth-On o sus distribuidores). Moldes de Silicona no necesitan desmoldante, sin embargo, el uso de un desmoldante es recomendado para prolongar la vida del molde.

~IMPORTANTE: Para asegurarte de una cubierta total, con una brocha suave pásala sobre la superficie seguido de otra rociada del desmoldante, dejar secar por 30 minutos.

Midiendo. . . La mezcla correcta es de 26 Partes A a 100 Partes B por peso. Debes usar una balanza ó bascular precisa (balanza de gramos ó triple beam balance scale) para pesar los componentes apropiadamente. Dispensa las cantidades requeridas de Parte A en la vasija de mezclar. Pesa y pon la cantidad necesaria de Parte B y combínalas las dos.

IMPORTANTE: La vida del producto es drásticamente reducido despues de abierto. El producto restante debe ser usado lo más pronto posible. Rápidamente reemplaza las tapas de los envases despues de usar el producto esto prolongará la duración del material no usado. **XTEND-IT Gas Seco** (de Smooth-On) alargará significativamente la vida del producto sobrante (hasta 4 veces más).

Mezclando & Vaciando

Mézlalo DESPACIO por 90 segundos asegurandote de raspar los lados y el fondo del recipiente varias veces. Si vas a pigmentar o poner relleno C-1508, ponlo en la Parte B y mézlalo bien antes de añadir la Parte A.

Si lo vas a **aspirar** antes del vaciado, ponlo a 29 h.i.g. mercurio en una cámara de aspirar de 2 - 3 minutos ó hasta que la mezcla se levante, y caiga. Ponerlo en una vasija que sea de 3 a 4 veces más grande.

Vaciandolo. . . Si vas a vaciar C-1508 en un molde de goma, vacialo en un solo lugar en la parte más baja del molde. Si vas a encapsular un objeto, no vaciarlo directamente sobre el objeto. Deja que la mezcla busque su camino. Un vaciado parejo minimizará el atrapado de aire.

Para Mejores Resultados. . . Los mejores resultados se dan usando **la técnica de vaciado a presión**. Después de vaciar la mezcla, todo el ensamblado (molde, estructura, etc) es puesto en la cámara a presión a 60 PSI (4.2 kg/cm²) por lo menos por dos horas.

Curado

Extra Curado

Para Casi Todas Las Aplicaciones, el curado es a temperatura de ambiente (70F/22C) por 24-48 hrs. Los vaciados van alcanzar su últimas y máximas propiedades físicas a temperatura de ambiente de 5 - 7 días.

Extra Curado. . . Vaciados van a curar más rápido y alcanzaran sus máximas propiedades físicas y más resistencia al calor si es extra curado. Se requiere extra curar el vaciado si se va usar como molde aspirado. Si los vaciados son delgados también se recomienda extra curarlos.

Como Extra Curarlo: Dejar que el material cure por 16 hrs a temperatura de ambiente seguido por 2 horas a 60C (140 F) y 2 horas a 100C(220F). Dejar enfriar a temperatura de ambiente antes de desmoldarlo.

Seguridad Primero!

Las hojas (MSDS) para éste y cualquier producto de Smooth-On debe ser leído antes de usarse. Todos los productos de Smooth-On son seguros de usar si se siguen las instrucciones cuidadosamente.

Cuidado. Parte A (Etiqueta amarilla) contiene methylene diphenyldiisocyanate. Vapores, los cuales pueden ser significantes si es calentado o rociado, puede causar daños a los pulmones y sensibilidad. Usarlo solamente con adecuada ventilación. Contacto con la piel y ojos puede causar irritación. Enjuagar con bastante agua por 15 minutos y recibir ayuda médica. Parte B (Etiqueta Azul) irrita los ojos y piel. Evitar el contacto prolongado con la piel. Si se contaminara, enjuagar bien con agua por 15 minutos y buscar ayuda médica. Cuando mezcle con Parte A siga las instrucciones.

Imprtante - La información que este boletín técnico contiene es considerada precisa. Sin embargo, no se ofrece garantías acerca de la precisión de los datos, los resultados obtenidos ó de cualquier uso. El usuario debe determinar el buen uso del producto para cada proyecto y asumirá, correrá con los riesgos.

Línea Gratuita: (800) 762-0744

Fax: (610) 252-6200

Visitanos A Nuestra Página Web: www.smooth-on.com