



SMOOTH-CAST 316 UV

Líquido Plástico Resistente UV

REVISION GENERAL

Smooth Cast 316 UV es una resina nueva de baja viscosidad que da vaciados **blancos brillosos que resisten los rayos ultravioletas**. Vaciados con el tiempo se oscurecen. El tiempo de desmoldaje es de 16 horas (dependiendo de la masa del molde). SC 316 UV es mezclado 100:90 partes por peso, pero tambien ofrece una conveniente mezcla de uno por uno (una parte A a una parte B por volumen). Su baja viscosidad asegura el atrapado mínimo de burbujas. **PRECAUCION: NO ES PARA USO EN CASA. ESTE PRODUCTO ES SOLO PARA USO INDUSTRIAL.** Ventilación apropiada, un respirador NIOSH Aprobado y ropa apropiada para minimizar el riesgo de inhalación y sensitación. Si respirar te afecta ó te sale roncha, inmediatamente deja de usarlo y busca ayuda médica. Lee MSDS antes de usarlo.

SC 316 UV acepta relleno (como URE-FIL 3 de Smooth-On) y puede ser pigmentado. Vaciados totalmente curados son resistentes, durables, y pintables. Resisten humedad y solventes no muy fuertes. Aplicaciones para SC 316 UV incluyen reproduciendo pequeñas y medianas esculturas, ornamentos arquitectónicos, modelos, prototipos, joyería decorativa y mucho más.

REVISION TECNICA

Valores: ~Mezcla: 100:90 partes por peso ~Color: Blanco ~Durometro: Shore 80D*
~ Pot Life: 20 minutos ~Tiempo De Desmoldaje: 16 horas (depende de la masa).

Descripción: SC 316 UV consiste de dos componentes líquidos, Parte A (etiqueta amarilla) y Parte B (etiqueta azul). Cuando lo combinas en una mezcla de 100:90 partes por peso, SC 316 UV cura a un plástico sólido y durable.

COMPONENTES	COLOR	VISCOSIDAD	S.G. g/cm ³	S.V. cu. in./lb.
Mezcla Parte A + B*	Color	600 cps	1.036	26.7
<i>Elasticidad @ Romper:</i> >10%		<i>Última Resistencia A La Tensión:</i> 2,500 psi		
<i>Modulus:</i> 400,000 psi		<i>Encojimiento:</i> .001 in./in.		

* Ultimas Propiedades Se Obtienen Despues De Una Semana

Poniendo Agente Desmoldante

Mezclando

Preparación . . . Materiales deben ser guardados y usados en un ambiente tibio (72° F/23° C). Todos los uretanos líquidos son **sensitivos a la humedad** y absorben la humedad atmosférica. Herramientas de mezclar y contenedores deben estar limpios y hechos de metal, plásticos ó vidrio. Mezclado debe hacerse en una area bien ventilada. El uso de lentes de protección , guantes de látex y camisa manga larga es recomendado para minimizar el contacto con la piel.

Poniendo Agente Desmoldante . . . Un agente desmoldante es necesario para facilitar el desmoldamiento cuando haces vaciados dentro ó sobre casi todas las superficies. Usa un agente desmoldante específicamente para hacer moldes (Universal Mold Release de Smooth-On ó sus distribuidores). Una capa de agente desmoldante deber ser roceado sobre la superficie que va estar en contacto con el plástico. **-IMPORTANTE:** Para asegurarte de cubrir totalmente, con una brocha suave pásala sobre toda la superficie del modelo ó molde. Seguido de otra capa del desmoldante dejar secar por 30 minutos.

Casi ninguna goma de silicona necesita un agente desmoldante cuando hagas vaciados en el molde. Sin embargo la aplicación del agente desmoldante hace que la vida del molde sea prolongada.

Mezclando . . . Agitar ó mover Parte A & Parte B antes de usarlo. Materiales deben ser usados y guardados en un ambiente tibio (72° F / 23° C). La correcta mezcla es 100A:90B por peso. Debes usar una balanza precisa (balanza de gramos) para pesar los componentes apropiadamente. Pon las cantidades requeridas de Parte A dentro del contenedor. Pesa la Parte B y combinalos juntos. Puede ser mezclado 1A:1B por volumen. Como el material es empacado por peso, puedes terminar con más Parte B una vez totalmente consumido. **IMPORTANTE:** La vida del producto es drásticamente reducido despues de abierto. Inmediatamente reemplaza las tapas despues de usarlo. Usa el producto restante lo más pronto posible.

Vaciando

Curando

Performancia

IMPORTANTE: La vida del producto es drásticamente reducido despues de abierto. Producto restante deber ser usado lo más pronto possible. Inmediatamente reemplaza las tapas de ambos contenedores despues de usarlos esto ayudará a prolongar el producto no usado. **XTEND-IT Dry Gas Blanket** (de Smooth-On) significativamente prolongará la vida del producto (hasta 4 veces más) del producto no usado.

Vaciando . . . Para mejores resultados, vacia tu mezcla en una sola parte en la parte más baja de la caja molde y deja que mezcla busque su nivel. Esto ayudará a minimizar el atrapado de burbujas.

Curando . . . SC-316 UV esta listo para demoldar en 16 horas dependiendo de la masa y configuración del molde. Vapores no peligrosos, pueden ser visibles cuando el producto empieza a curar, en una area bien ventilada se disipará sin problema. Extra curado (calor al vaceado a 150°F/65°C) por 4 – 6 horas incrementa sus propiedades físicas y performancia.

Performancia . . . Vaciados curados de SC-316 UV son rígidos y durables. Se oscurecen un poco con el tiempo si son expuestos a los rayos UV, pero no se ponen Amarillo. Resisten humedad, calor moderado, ácidos diluidos, pueden ser puestos en máquinas/primer, pintados ó pegados a otras superficies (cualquier desmoldante debe ser removido). Porque no todas las aplicaciones no son iguales, una pequeña prueba debe hacerse para determinar el buen uso del material.

Seguridad Primero!

Seguridad Primero!

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.

Ten Cuidado. Parte A (Etiqueta Amarialla) es un aliphatic diisocyanate modificado. Vapores, pueden ser significativamente si prepolymer es calentado ó roceado, puede dañar los pulmones. Usar solamente con una adecuada ventilación. Contacto con la piel y ojos puede causar irritación. Enjuagar con bastante agua por 15 inutos 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.

Importante - La información que éste 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. Usuario debe determinar el buen uso del producto para cada proyecto y asumirá el riesgo.

Llamanos Con Preguntas Acerca De Tú Proyecto.

Línea Gratuita: (800) 762-0744 Fax: (610) 252-6200

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

Preguntanos Acerca De Nuestros Productos Para Hacer Moldes De Uretanos y Siliconas.