



# TASK<sup>tm</sup> Series Plastics

## Performance Urethane Casting Resins

**TASK<sup>tm</sup> Plásticos** es la nueva generación de uretanos para mayores performances para vaciados y ofrecen superiores propiedades físicas comparadas a nuestra popular línea de resinas para vaciados *Smooth-Cast*.

**TASK<sup>tm</sup> Plásticos** ofrecen una conveniente mezcla por volumen (pbv) ó peso (pbw), baja viscosidad, alta resistencia a la tensión y flexural, así como alta flexural modulus. Estos plásticos fueron formulados para una gran variedad de aplicaciones industriales incluyendo diseños, prototipos, y vaciados al hueco (rotandolo) sólido y de alto impacto (TASK<sup>tm</sup> 15). Estas resinas son buenas para vaciados de grosores hasta ½” (1.27 cm).

TASK<sup>tm</sup> Plásticos son de precio moderado disponibles en paquetes de muestras, 1 gal, 5 gals, 55 gals (barriles)

| TASK <sup>tm</sup> Revisión Técnica                      | TASK <sup>tm</sup> 2 | TASK <sup>tm</sup> 3 | TASK <sup>tm</sup> 4 | TASK <sup>tm</sup> 5 [Fmr. C-1504] | TASK <sup>tm</sup> 6 [Fmr. C-1506] | TASK <sup>tm</sup> 9 | TASK <sup>tm</sup> 10 | TASK <sup>tm</sup> 12 ** | TASK <sup>tm</sup> 15 | TASK <sup>tm</sup> 21 | TASK <sup>tm</sup> 22 |
|--|----------------------|----------------------|----------------------|------------------------------------|------------------------------------|----------------------|-----------------------|--------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Color  | Blanco               | Blanco               | Marfil               | Tostado                            | Tostado                            | Amber Claro          | Amber Claro           | Amber Opaco              | Blanco Opaco          | Blanco                | Blanco                |
| Mezcla Por Volumen Por Peso                              | 1A:1B<br>120A:100B   | 1A:1B<br>120A:100B   | ---<br>1A:1B         | 1A:1B<br>1A:1B                     | 1A:1B<br>1A:1B                     | 1A:1B<br>115A:100B   | 1A:1B<br>115A:100B    | ---<br>100A:44B          | ---<br>75A:100B       | 2A:1B<br>2A:1B        | 2A:1B<br>2A:1B        |
| Viscosidad Mezclada, cps                                 | 150                  | 150                  | 250                  | 600                                | 800                                | 300                  | 300                   | 2400                     | 600                   | 500                   | 500                   |
| Gravedad Especifica, g/cc                                | 1.12                 | 1.12                 | 1.16                 | 1.13                               | 1.07                               | 1.14                 | 1.14                  | 1.08                     | 1.12                  | 1.07                  | 1.07                  |
| Volumen Especifico cu. in./lb.                           | 24.7                 | 24.7                 | 24.0                 | 24.5                               | 26.0                               | 24.3                 | 24.3                  | 26.0                     | 24.7                  | 25.8                  | 25.8                  |
| Pot Life, minutos  | 7                    | 20                   | 20                   | 3                                  | 7                                  | 7                    | 20                    | 20                       | 6                     | 6                     | 25                    |
| Tiempo De Desmolde, min.                                 | 60                   | 90                   | 16 hrs.              | 15                                 | 75                                 | 60                   | 90                    | 16 hrs.                  | 60                    | 60                    | 90                    |
| Dureza, Shore D ASTM D-2240                              | 80                   | 80                   | 83                   | 80                                 | 80                                 | 85                   | 85                    | 60                       | 75                    | 75                    | 75                    |
| Resistencia A Tension, psi ASTM D-638                    | 6650                 | 6650                 | 6500                 | 3900                               | 5200                               | 7800                 | 7800                  | 2700                     | 2720                  | 5500                  | 5500                  |
| Elasticidad, % ASTM D-638                                | 6                    | 6                    | 4                    | 1.3                                | 4.0                                | 6                    | 6                     | 300                      | 20                    | 7.5                   | 7.5                   |
| Modulus de Elasticidad, ksi ASTM D-638                   | 290                  | 290                  | 260                  | 125                                | 146                                | 370                  | 370                   | N/A                      | 126                   | 270                   | 270                   |
| Resistencia Compresion, psi ASTM D-695                   | 8300                 | 8300                 | 7400                 | 4700                               | 5500                               | 11,000               | 11,000                | N/A                      | 5450                  | 7100                  | 7100                  |
| Compresion Modulus, ksi ASTM D-695                       | 78                   | 78                   | 75                   | N/A                                | N/A                                | 98                   | 98                    | N/A                      | 60                    | 78.5                  | 78.5                  |
| Flexural Resistencia, psi ASTM D-790                     | 9500                 | 9500                 | 9000                 | N/A                                | N/A                                | 11,850               | 11,850                | N/A                      | 5620                  | 7100                  | 7100                  |
| Flexural Modulus, ksi ASTM D-790                         | 288                  | 288                  | 204                  | 125                                | N/A                                | 350                  | 350                   | N/A                      | 170                   | 250                   | 250                   |
| Distorsionamiento Temperatura, °F/°C ASTM D-648, 264 psi | 134/57               | 134/57               | 110/45               | N/A                                | N/A                                | 131/55               | 131/55                | N/A                      | 117/47                | 144/62                | 144/62                |
| Encojimiento (in./in.) ASTM D-2566                       | .0012                | .0006                | .00035               | .007                               | .003                               | .0085                | .0007                 | .001                     | .0042                 | .0058                 | .0013                 |

**\*\* Ver Otro Boletín Técnico Para TASK 12**

**Preparación . . .** Guarda y usa los uretanos a temperaturas de (72°F / 22°C). Todos los uretanos líquidos son **sensitivos a la humedad** y absorben humedad del ambiente. Herramientas de mezclar y recipientes deben estar limpios, de metal, vidrio ó plástico. Mezclado debe hacerse en una area bien ventilada. Con lentes de protección para los ojos, camisa larga para minimizar el contacto.

**IMPORTANTE:** La vida del producto es drásticamente reducido despues de abierto. Producto sobrante debe ser usado lo más pronto posible. Inmediatamente reemplaza las tapas de ambas partes despues de usarlo para prolongar la vida del producto no usado. **XTEND-IT Gas Seco** (de Smooth-On) significativamente prolongará la vida del producto (hasta 4 veces más).

**Agente Desmoldante . . .** Moldes de goma de silicona (Mold Max™ Silicona) no necesitan agente desmoldante. Sin embargo el uso del mismo en el molde prolongará la vida del molde. Un agente desmoldante es necesario para facilitar el desmoldamiento cuando el vaciado es en gomas de uretano. Usa un agente desmoldante específicamente para moldes (Universal Mold Release™ ó Mann's Ease Release™ 200 de Smooth-On ó sus distribuidores) y sigue las direcciones cuidadosamente.

**Mezclando . . . Agitar ó mover ambas Partes A & B antes de usar.** Despues de dispensar las cantidades requeridas de Partes A & B en el recipiente, **mezclar bien.** Mover bien asegurandote de raspar bien los lados y fondo del recipiente varias veces. Cuidado de no derramar material de baja viscosidad fuera del recipiente.

**Aspirando . . .** Productos TASK™ son de baja viscosidad y no necesitan ser aspirados. Si tu decides aspirar el producto, ponlo a 29 h.i.g. mercurio en una cámara de aspirar hasta que la mezcla suba, y caiga de nuevo. Ponlo en un recipiente que sea de 3 a 4 veces más grande. Ten cuidado del pot life para que el material no cure en el recipiente de mezclado.

**Vaciado A Presión. . .** Mejores resultados son obtenidos usando **la técnica de vaciado a presión.** Despues de vaciar la mezcla dentro del molde, todo el molde es puesto en una cámara a presión a 60 PSI (4.2 kg/cm<sup>2</sup>) presión de aire por 15 minutos.

**Vaciado . . .** Para mejores resultados, vacia tu mezcla en un solo lugar en la parte más baja del molde y deja que la mezcla se nivele por si solo. Esto minimizará el atrapado de aire. **El grosor del vaciado no debe ser más de 1/2" (1.27 cm).**

**Curado . . .** Productos TASK™ desmoldará en 60-90 minutos dependien en el producto, masa y configuración del molde. Vaciados curan más rápido y alcanzan sus máximas propiedades físicas y mayor resistencia al calor si TASK es extra curado. Despues que el vaciado curó a temperatura de ambiente por 60 minutos, ponlo a 150°F / 65°C por 4 horas. Dejar enfriar a temperatura de ambiente.

**Performancia . . .** Vaciados curados son rígidos y durables. Resisten humedad, moderado calor, ácidos diluido, pueden ser cortados, pintados ó pegados a otras superficies (el agente desmoldante debe ser removido). Si lo cortas a máquina, usa una máscara para evitar inhalar el polvo. Los vaciados pueden ser puestos a la intemperie despues de ser pintados. Porque no todas los vaciados son iguales, una pequeña prueba es siempre recomendado para determinar el uso del producto.

**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.** 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 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.

**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 aplicación y asumirá el riesgo.

**Llamanos Con Cualquier Pregunta.**

**Visitanos A Nuestra Página Web:** [www.smooth-on.com](http://www.smooth-on.com)

Preguntanos acerca de nuestras gomas de Silicona y Uretanos.

**Línea Gratuita: (800) 762-0744**

**Fax: (610) 252-6200**