



# Serie C4(\* \*)

Elastómero de poliuretano para colar, bicomponente

## Aplicación:

Producto líquido, bicomponente para fabricar moldes semi-elásticos (rígidos) y tenaces. Se utiliza en campos dispares de los cuales destacamos: moldes para pavimento impreso, utillaje para la industria, matrices para prensas, piezas técnicas, ruedas especiales, etc.

## Elaboración:

La temperatura ambiente influye en los tiempos de polimerización: temperaturas superiores a +20°C disminuyen el tiempo de elaboración y las inferiores lo aumentan. No se recomienda elaborar el producto en ambientes con temperaturas inferiores a +20°C. **Remover bien el producto antes de su utilización.** Verter el componente B (endurecedor) en el envase del componente A (base) y mezclar cuidadosamente los dos componentes durante un minuto. Trasvasar la mezcla a un recipiente limpio y volver a mezclar. De esta forma la mezcla está lista para verter sobre el modelo previamente sellado y tratado con Cera Desmoldeante. A los 7 días se consigue la polimerización (endurecimiento) total. Hay que evitar cualquier tipo de contacto con la humedad en la elaboración del producto. Es muy importante que no haya rastro de humedades en la superficie del modelo, en los recipientes y utensilios de elaboración y en el ambiente. Una vez endurecido, la mezcla se podrá desmoldar fácilmente. Si es necesario hacer un molde en varias piezas, habrá que utilizar la Cera Desmoldeante para evitar que se peguen las distintas partes. En la fabricación de piezas con estos moldes habrá que utilizar desmoldeante. Se pueden reforzar los moldes y las planchas con fibras y telas.

## Ficha técnica:

DESCRIPCIÓN	C460	C470	C475	C480	C485	C490	C495
Dureza (Shore A)	60	70	75	80	85	90	95
Relación mezcla A : B (peso)	0.515	0.641	0.704	0.840	0.917	1.235	1.754
Peso específico	1.06	1.08	1.09	1.08	1.10	1.11	1.13
Tracción (Mpa)	10.3	11	18	16.9	17.6	20	23
Resistencia al desgarro (N/mm)	58	60	64	77	80	91	132
Tiempo de elaboración (min.)	12	12	11	12	15	10	7
Desmoldeo aconsejado (h)	2	2.15	2.20	2.30	3.30	2.10	1.30
Reticulación total (días/temp.)	7 / 25°	7 / 25°	7 / 25°	7 / 25°	7 / 25°	7 / 25°	7 / 25°
Color	Miel	Miel	Miel	Miel	Miel	Miel	Miel

## Tabla de mezcla:

COMPONENTE A	Componente B						
	C460 RG 411	C470 RG 413	C475 RG 414	C480 RG 415	C485 RG 416	C490 RG 417	C495 RG 418
TGF - 2101							
1 kg.	1.942 kg.	1.560 kg.	1.420 kg.	1.190 kg.	1.090 kg.	0.810 kg.	0.570 kg.
2 kg.	3.884 kg.	3.120 kg.	2.840 kg.	2.380 kg.	2.180 kg.	1.620 kg.	1.140 kg.
3 kg.	5.826 kg.	4.680 kg.	4.260 kg.	3.570 kg.	3.270 kg.	2.430 kg.	1.710 kg.
4 kg.	7.768 kg.	6.240 kg.	5.680 kg.	4.760 kg.	4.360 kg.	3.240 kg.	2.280 kg.
5 kg.	9.710 kg.	7.800 kg.	7.100 kg.	5.950 kg.	5.450 kg.	4.050 kg.	2.850 kg.
6 kg.	11.652 kg.	9.360 kg.	8.520 kg.	7.140 kg.	6.540 kg.	4.860 kg.	3.420 kg.
7 kg.	13.594 kg.	10.920 kg.	9.940 kg.	8.330 kg.	7.630 kg.	5.670 kg.	3.990 kg.
8 kg.	15.536 kg.	12.480 kg.	11.360 kg.	9.520 kg.	8.720 kg.	6.480 kg.	4.560 kg.
9 kg.	17.478 kg.	14.040 kg.	12.780 kg.	10.710 kg.	9.810 kg.	7.290 kg.	5.130 kg.
10 kg.	19.420 kg.	15.600 kg.	14.200 kg.	11.900 kg.	10.900 kg.	8.100 kg.	5.700 kg.

**Precauciones:** En la elaboración de productos químicos hay que evitar el contacto con la piel y las salpicaduras en los ojos. El manejo de estos materiales debe ser en ambientes ventilados, con guantes y gafas protectoras. Lavar las salpicaduras inmediatamente con agua y jabón.