

Indicaciones para un resultado óptimo con EpoxiPure (112P80 / 112P81)

Generalidades

Para garantizar el transporte de la resina a la primera/última capa, asegúrese de colocar siempre una calceta de vacío (95P2/...) entre las capas de armado y la lámina PVA. Debido a la perfecta adaptación de la resina con el material de armado (fibras de carbono), no es necesario aplicar ningún tipo de tejidos absorbentes de perlón.

La resina de moldeo EpoxiPure no se calienta durante el proceso de curado, de tal manera que los aislamientos de las piezas estructurales a laminar se quedan en su lugar. Además, por el endurecimiento en frío no se forman burbujas de gas en la superficie de la construcción. La elasticidad y estabilidad dependen en gran medida del diseño de la construcción y de las proporciones de la fibra y resina. En general se debe evitar la acumulación de resina en el laminado, la resina excesiva debe ser repartida.



Mezcla

La resina de moldeo EpoxiPure es un duroplástico y endurece por poliadición. Esto significa que la resina y el agente endurecedor deben estar siempre en una proporción correcta entre sí, a fin de lograr la reticulación óptima.

Utilizar una balanza digital calibrada (legibilidad 1 g) y cumplir con la proporción de mezcla 100 g de resina : 40 g agente endurecedor. Ambos componentes se deben mezclar bien con una espátula de madera en un recipiente limpio durante al menos 3 minutos.

Color

Para teñir de manera óptima la resina de moldeo EpoxiPure con el GelCoat de Streifeneder, recomendamos la siguiente proporciones de mezcla:

- 100 partes de resina : 40 partes de agente endurecedor + máx. 14 partes (10 %) GelCoat = 154 partes de resina procesable
- ejemplo: 100 g resina + 40 g agente endurecedor + 14 g GelCoat = 154 g de resina de moldeo procesable
- ver el volante „Indicaciones para un resultado óptimo con GelCoat (95C10/... – 95C15/...)“

Alternativamente se puede utilizar la pasta colorante (112P36/..) de Streifeneder. Usando pastas colorantes, la cantidad de pasta colorante no debe superar el 3% de la cantidad de resina. Para lograr una cobertura de color satisfactorio y evitar que la fibra de carbono se entreluzca, las últimas capas del armado deben constar de al menos dos capas de tejido se perlón o similar.

Sobrelaminación

Para lograr una conexión segura (unión) entre la primera y segunda capa de resina, es necesario raspar a fondo la superficie con papel de lija (K120) y someterla a un tratamiento para liberarla de grasas (Loctite 7063, limpiador rápido 118P41).

Factor tiempo

Después de mezclar la resina y el agente endurecedor, el tiempo que queda para procesar el material es de aprox. 45 minutos (período de aplicación). Este periodo también depende de la temperatura ambiente y de la cantidad de resina aplicada.

Sugerencia: el período de aplicación puede ser prorrogado por la rápida y amplia aplicación de la resina de moldeo EpoxiPure durante el proceso de laminación. Mantener la temperatura del lugar de trabajo y de almacenamiento de 18 – 23 °C.

Indicaciones para un resultado óptimo con EpoxiPure (112P80 / 112P81)

Endurecimiento (curado)

Ya que con cambios de temperatura se puede controlar el proceso de endurecimiento por separado, hay cuatro opciones para lograr el endurecimiento a fondo (curado) de la resina de moldeo EpoxiPure:

- estándar: 10 horas a 23 °C temperatura ambiente + depresión -> desmoldeable -> pre-calentado 1 hora a 60 °C para un amolado óptimo -> calentado final 1 hora a 100 °C para una dureza final sin tensión
- temperatura baja: 10 horas a 23 °C temperatura ambiente + depresión -> desmoldeable -> pre-calentado 1 hora a 60 °C para un amolado óptimo -> calentado final 12 hora a 70 °C para una dureza final sin tensión
- sin pre-calentado: 48 horas a 23 °C temperatura ambiente de las cuales 10 horas bajo depresión -> desmoldeable -> calentado final 2 hora a 80 °C para una dureza final sin tensión
- endurecimiento rápido: después del proceso de vertido 2,5 horas a 60 °C bajo depresión para un amolado óptimo -> calentado final 1 hora a 100 °C para una dureza final sin tensión

Atención:

Durante el curado rápido con calor, la resina es más líquida, por lo tanto, regular la depresión a máx. 0,4 bar. Si se usan bloques de conexión de madera (12A5/-3/-7), se debe considerar el contenido de agua de la madera (6 – 10 %). El curado térmico del encaje puede conducir a contracciones incontroladas. Por tanto, recomendamos el uso de discos para laminar de metal (16A3 o 16A5).

Equipamiento de protección personal

Los ingredientes se han seleccionado cuidadosamente, a fin de evitar aminas peligrosas o venenosas. También garantizamos que la resina es 100% libre de disolventes y fenoles. Si la resina de moldeo EpoxiPure se procesa de acuerdo con las instrucciones, no se originan sustancias volátiles o gases.

Al procesar la resina de moldeo EpoxiPure hacer uso del siguiente equipo de protección personal:

- gafas de protección
- guantes protectores de nitrilo
- se recomienda utilizar un dispositivo de protección de la respiración en el tratamiento con fibras de carbono

El laboratorio Hohenstein Laboratories GmbH & Co. KG certifica el uso inofensivo de los productos endurecidos en directo contacto con la piel.

Más procesamientos

Debido a las características del duroplástico, los bordes de corte pueden ser procesados sin que se corran. Es decir al moler los bordes de corte, la herramienta abrasiva no se obstruye con residuo.