

FICHA TÉCNICA

ELASTOPLAS M-90S / ISOPLAS M-75

DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

SISTEMA ELASTOMERO COLADA. El componente A, ELASTOPLAS M-90S es un polioliol formulado, con todos los aditivos precisos. ISOPLAS M-75 es el componente B, MDI-difenilmetanodiisocianato modificado, para la obtención de un elastómero 100 % sólidos.

UTILIZACIÓN A QUE SE DESTINA

Elastómero de colada en frío. Se utiliza para la fabricación de piezas elásticas como, moldes, planchas, matri-ces en la industria del hormigón, piedra artificial, etc.

Las piezas obtenidas tienen una gran dureza, resistencia al desgarro y estabilidad.

PROPIEDADES DEL PRODUCTO

Las características de la reacción, determinadas según métodos de laboratorio internos son las siguientes:

	ELASTOPLAS M-90S / ISOPLAS M-75
Relación de mezcla (Poliol : Isocianato)	100 / 42
Dureza, Shore A, 72 h.	85-95
Tiempo de hilo, 21°C,min	20' - 25'
Tiempo de curado, h	24
Color	Blanco
Caducidad	3 meses (envases precintados)

MODO DE EMPLEO

La superficie del modelo (no importa de que material) debe ser tratada con cera desmoldeante, con brocha o pulverizador, para que la colada del elastómero no se adhiera. Dejar secar completamente el desmoldeante.

Homogeneizar el componente A, mediante agitación mecánica (500-700 rpm) evitando la incorporación de aire; verter el componente B en el envase del componente A y mezclarlos cuidadosamente durante un minuto. El agitador y el recipiente deberán estar limpios y secos.

Trasvasar la mezcla a un recipiente limpio y volver a mezclar unos 30 segundos. De esta forma la mezcla está lista para verter sobre el modelo a una altura aproximada de 25 cm para desairear el líquido. La temperatura ambiente influye en los tiempos de polimerización (endurecimiento): temperaturas superiores a 21 °C disminuyen el tiempo de elaboración y las inferiores lo aumentan. No se recomienda elaborar el producto en ambientes con temperaturas inferiores a 10 °C. La polimerización del material se efectúa en 24 horas con una temperatura constante de 20 °C. A los 7 días se consigue la polimerización total.

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.

FICHA TÉCNICA

ELASTOPLAS M-90S / ISOPLAS M-75

Debido a su flexibilidad, una vez endurecida 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.

El espesor mínimo del molde no puede ser inferior a 1 cm. Se pueden reforzar los moldes y las planchas con fibras y telas.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

El producto ELASTOPLAS debe ser almacenado en recipientes cerrados, protegido de la humedad y a una temperatura cercana a los 20°C, al igual que el producto ISOPLAS. Bajo estas condiciones, se les augura una caducidad de 3 meses a partir de la fecha de fabricación. Una vez abiertos los bidones, su contenido debe utilizarse en pocos días, de lo contrario perderá sus propiedades originales.

ENVASES

El sistema se vende en diferentes envases en la relación correcta:

ELASTOPLAS M-90S, Kg	ISOPLAS M-75, Kg
1000	420
200	84
50	21
25	10,5

MEDIDAS DE PRECAUCIÓN EN LA MANIPULACIÓN

Para todos los trabajos con este sistema deben utilizarse gafas y guantes protectores así como ropa de trabajo bien abrochada.

Evítese el contacto con los ojos y la piel.

En el caso que llegaran salpicaduras del polioliol a los ojos, éstos deberán lavarse inmediatamente a fondo con abundante agua. Consultar posteriormente con un médico.

En caso de contacto con la piel, lávese inmediata y abundantemente con agua y jabón.

Las prendas de vestir afectadas por el producto deben ser substituidas y lavadas a fondo antes de un nuevo empleo, para evitar contactos posteriores con la piel.

Los componentes polioliol e isocianato deben ser almacenados separados de alimentos y condimentos. De la hoja de Datos de Seguridad pueden extraerse otras indicaciones relevantes referidas a la seguridad.