

Serie Brush-On™

Cauchos de poliuretano aplicables a brocha



www.smooth-on.com

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Los cauchos para moldes de la **Serie Brush-On™** de Smooth-On sirven para múltiples aplicaciones y son famosos por su resistencia al desgaste y elevada resistencia al desgarro. Presentan una práctica proporción de mezcla de 1:1 y son fáciles de mezclar y de aplicar con brocha o espátula. **Brush-On™ 35, 40, 50 y 60** se aplican sobre superficies verticales sin escurrirse y se curan con encogimiento insignificante, resultando en cauchos muy duraderos y de gran rendimiento en la producción. Todos ellos captarán los detalles exactos de cualquier modelo original.

Brush-On™ 35 es el más blando de la serie y brinda la mayor flexibilidad, por lo que sirve para modelos con hendiduras profundas. **Brush-On™ 35 y 40** pueden invertirse y usarse para hacer moldes tipo guante. **Brush-On™ 50 y Brush-On™ 60** poseen una mayor resistencia al desgaste y al desgarro y resultan ideales para vaciar concreto y yesos duros en aplicaciones en que se necesita menor flexibilidad. Estos productos son compatibles. Por ejemplo, puede aplicar dos capas de **Brush-On™ 40** y reforzarlo con dos capas de **Brush-On™ 50 o 60**. Los tres cauchos son adecuados para la reproducción de esculturas, la restauración arquitectónica y el vaciado de concreto para producción.

RESUMEN TÉCNICO

	Proporción de mezcla A:B por volumen	Proporción de mezcla A:B por peso	Viscosidad mixta (ASTM D-2393)	Densidad relativa (g/cc) (ASTM D-1475)	Volumen específico (pulg./lb. cúbicas)	Color	Dureza Shore A (ASTM D-2240)	Resistencia a la tracción (ASTM D-412*)	Alargamiento a la rotura (ASTM D-412)	Resistencia al desgarro matriz C (ASTM D-624)
Brush-On™ 35	1:1 ppv	100:67 ppp	A Brocha	1.29	21.5	Gris-Verde	35A	335 psi	1,000%	57 pli
Brush-On™ 40	1:1 ppv	100:125 ppp	A Brocha	1.17	23.7	Blancuzco	40A	300 psi	1,000%	60 pli
Brush-On™ 50	1:1 ppv	100:125 ppp	A Brocha	1.17	23.7	Blancuzco	50A	500 psi	400%	80 pli
Brush-On™ 60	1:1 ppv	100:125 ppp	A Brocha	1.18	23.5	Blancuzco	60A	630 psi	400%	80 pli

Tiempo de empleo útil:
20 Minutos

Tiempo de endurecimiento:
De un día para otro/16 horas

Contracción: < .001 pulg./pulg.

* Todos los valores medidos a temperatura ambiente (73°F/23°C)

RECOMENDACIONES PARA PROCESAMIENTO - SÓLO PARA USO COMERCIAL/INDUSTRIAL

EMPIEZA POR PREPARAR TU MODELO...

Preparación - Los materiales deben conservarse y utilizarse a temperatura ambiente (73 °F/23 °C). La humedad debe ser baja. Estos productos tienen un período de conservación limitado y deben utilizarse lo antes posible. Utilizar gafas de seguridad, mangas largas y guantes de goma para minimizar el riesgo de contaminación. Se necesita buena ventilación. Las varillas de mezcla deben ser planas y rígidas, con bordes definidos para raspar los lados y el fondo del recipiente de mezcla.

Algunos materiales deben sellarse - Para evitar la adhesión entre el caucho y la superficie del modelo, los modelos hechos de materiales porosos (yeso, concreto, madera, piedra, etc.) deben sellarse antes de aplicar un desmoldante. SuperSeal™ o One Step™ (disponibles en Smooth-On) son selladores de secado rápido para sellar superficies porosas sin interferir en los detalles de la superficie. Para contornos rugosos conviene emplear goma laca. Una goma laca en spray de alta calidad es adecuada para sellar arcillas de modelado que contengan azufre o humedad (a base de agua). Los termoplásticos (poliestireno) también deben sellarse con goma laca o PVA. **En todos los casos**, el sellador debe aplicar y dejarse secar por completo antes de aplicar un desmoldante.

Superficies no porosas - Metal, vidrio, plásticos duros, plastilinas sin azufre, etc. requieren sólo un agente desmoldante.

Aplicación de un agente desmoldante - Es necesario un agente desmoldante para facilitar el desmolde al moldear en o sobre la mayoría de las superficies. Utilice un desmoldante hecho especialmente para elaborar moldes (Universal™ Mold Release disponible en Smooth-On). Debe aplicarse una capa abundante de desmoldante sobre todas las superficies que entrarán en contacto con el caucho.

IMPORTANTE: Para garantizar una cobertura total, aplique suavemente el desmoldante con un cepillo suave sobre todas las superficies del modelo. A continuación, rociar ligeramente y dejar secar durante 30 minutos. **Dado que no hay dos aplicaciones idénticas, se recomienda una pequeña aplicación de prueba para determinar la idoneidad para su proyecto si el rendimiento de este material está en duda.**

IMPORTANTE: La vida útil del producto se reduce después de abrirlo. El producto restante debe utilizarse lo antes posible. Volver a colocar inmediatamente las tapas de ambos recipientes después de dispensar el producto ayudará a prolongar la vida útil del producto no utilizado. XTEND-IT™ es una capa de gas seco (disponible en Smooth-On) que prolongará significativamente la vida útil de los productos de poliuretano líquido no utilizados.

¡Su seguridad primero!

La hoja de datos de seguridad (SDS) de éste o cualquier otro producto Smooth-On debe leerse antes de su uso y está disponible solicitándola a Smooth-On. Todos los productos Smooth-On son seguros de usar si se leen y siguen cuidadosamente las instrucciones.

MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS.

Cuidado.

La parte A es un prepolímero de TDI. Los vapores, que pueden ser significativos si el material se calienta o pulveriza, causan daños pulmonares y sensibilización. Utilizar sólo con ventilación adecuada. El contacto con la piel y los ojos puede causar irritación severa. Lavar los ojos con agua durante 15 minutos y buscar atención médica inmediata. Eliminar de la piel con un limpiador de manos sin agua seguido de agua y jabón. Los prepolímeros contienen trazas de TDI que, si se ingiere, debe considerarse un carcinógeno potencial. Consulte la SDS.

La parte B irrita los ojos y la piel. En caso de contaminación, lavar los ojos con agua durante 15 minutos y acudir inmediatamente al médico. Eliminar de la piel con agua y jabón. Al mezclar con la Parte A seguir las precauciones para la manipulación de isocianatos.

Importante: La información contenida en este boletín se considera exacta. Sin embargo, no se ofrece ninguna garantía expresa o implícita sobre la exactitud de los datos, los resultados que se obtendrán de su uso o que dicho uso no infrinja una patente. El usuario determinará la idoneidad del producto para la aplicación prevista y asumirá todos los riesgos y responsabilidades en relación con el mismo.

MEDIR Y MEZCLAR...

Los poliuretanos líquidos son sensibles a la humedad y absorben la humedad atmosférica. Los utensilios y recipientes para mezclar deben estar limpios y ser de metal, vidrio o plástico. Los materiales deben almacenarse y utilizarse en un ambiente cálido (73°F/23°C).

Brush-On™ 40, 50 y 60 - La parte B es una pasta y la parte A es un líquido.

Brush-On™ 35 - La parte A es una pasta y la parte B es un líquido.

Llene un recipiente hasta arriba con pasta, asegurándose de eliminar los huecos grandes. Nivele la parte superior del recipiente y elimine el material sobrante. A continuación, la pasta se traspasa completamente a un recipiente más grande que servirá de recipiente de mezcla. A continuación, llene el recipiente medidor original hasta arriba con líquido y vacíelo en el recipiente mezclador. Después de verter la pasta y el líquido en el recipiente de mezcla, mézclelos bien durante 3 minutos, asegurándose de raspar varias veces las paredes y el fondo del recipiente. Eliminar todas las rayas de color.

APLICACIÓN, CURADO Y RENDIMIENTO...

Aplicación del caucho - Este producto debe aplicarse por capas. Los fabricantes de moldes por lo general consideran que de cuatro a seis capas (mínimo de 3/8" de grosor) resultan adecuadas para un molde efectivo. Utilizando una brocha dura, la primera capa de caucho debe aplicarse en una capa fina para capturar detalles intrincados. Aplique dando golpes con la brocha, especialmente alrededor de las hendiduras, para reducir el aire atrapado. Las capas posteriores añadirán resistencia al molde. Deje secar la primera capa durante 30-40 minutos a temperatura ambiente o cuando se vuelva "pegajosa" antes de añadir la siguiente capa. Repetir hasta conseguir el espesor necesario. No deje que el caucho cure por completo entre capas, ya que podría producirse delaminación. Nota: si bien no es necesario, agregar una pequeña cantidad del pigmento de color líquido SO-Strong™ a mezclas alternas de caucho permite distinguir una capa de otra. Esto garantiza una cobertura completa y ayuda a obtener capas uniformes.

Curado - Deje curar el caucho durante toda la noche (al menos 16 horas) a temperatura ambiente (73°F/23°C) antes de desmoldar. El tiempo de curado puede reducirse con calor moderado o añadiendo el acelerador de curado Smooth-On Kick-iT!™. No cure el caucho donde la temperatura sea inferior a 65°F/18°C.

Postcurado - Después de que el caucho se haya curado a temperatura ambiente, calentarlo a 150°F/65°C durante 4 a 8 horas aumentará las propiedades físicas y el rendimiento.

Aplicación de contramolde - Una vez que el molde esté completamente curado, se necesita una cubierta de soporte rígida (molde madre) para sostener el molde de caucho durante el vaciado. Plasti-Paste™ II es un plástico que se puede aplicar con llana y que resulta ideal como material para el contramolde.

Utilizar el molde - Si se utiliza como material de molde, debe aplicarse un desmoldante antes de cada vaciado. El tipo de desmoldante dependerá del material que se vacíe. El desmoldante adecuado para **cera, caucho líquido o materiales termoestables** (es decir, plásticos líquidos Smooth-On) es un desmoldante en aerosol fabricado específicamente para la fabricación de moldes (disponible en Smooth-On o en su distribuidor). Antes de vaciar **materiales tipo yeso**, humedecer el molde con una esponja embebida en una solución jabonosa para que el yeso se desprege y se desmolde mejor. Se recomienda el desmoldante concentrado a base de agua In & Out™ II (disponible en Smooth-On) para desmoldar materiales abrasivos como el concreto.

Rendimiento y almacenamiento - Los moldes totalmente curados son resistentes, duraderos y rendirán si se utilizan y almacenan adecuadamente. La vida útil técnica del molde depende de cómo se utiliza (los materiales vaciados, la frecuencia, etc.). Antes de guardarlo, se debe limpiar el molde con una solución jabonosa y secarse completamente. Los moldes de dos partes (o más) deben ensamblarse. Los moldes deben almacenarse en una superficie plana, en un lugar fresco y seco. No apile los moldes, ni los exponga a la humedad o a la luz UV.



Llámenos a cualquier hora con preguntas sobre su aplicación.

Número gratuito: **(800) 381-1733** Fax: **(610) 252-6200**

www.smooth-on.com está repleto de información sobre fabricación de moldes, vaciado y mucho más.