



## KELCOT EW-007

### EPOXI PARA CONFECCION DE MATRICES Y MODELOS

#### DESCRIPCION

Sistema epoxi de dos componentes para copiar modelos y/o confeccionar la matriz. Desarrollado especialmente para capa de superficie de alta resistencia a la abrasión. Muy buen conductor de la temperatura. En pequeños espesores (20mm) puede usarse por colada.

#### CAMPOS DE APLICACIÓN

En industrias en general.

#### PROPIEDADES FISICAS

VEHICULO Epoxi y aducto de poliamina.  
 CARGA MINERAL Carga inerte hierro de granulometría controlada.  
 SOLVENTES No contiene ni debe agregarse en su aplicación.  
 COLOR Componente "A": Gris metálico  
 Componente "B": Ambar  
 PESO ESPECIFICO(ASTM-D-891-95) 2,8 ± 0,05kg./l  
 SÓLIDOS EN PESO(IRAM -1109- A8) 100 %  
 SÓLIDOS EN VOLUMEN 100 %  
 CONSUMO PRACTICO 2,8 Kg/m<sup>2</sup>/mm de espesor  
 COMPONENTES 2  
 RELACION DE MEZCLA 100pp de componente "A" con 5.5pp de componente "B"  
 VIDA UTIL DE LA MEZCLA 20 minutos en cantidades de 0,5 a 1kg  
 ENDURECIMIENTO 24hs  
 MAXIMO ENDURECIMIENTO 7 días  
 TIEMPO DE ALMACENAJE 12 meses en sus envases originales y adecuadas condiciones de almacenaje.

El componente "A" tiende a decantar por lo tanto se debe homogeneizar antes de mezclar con el componente "B".

Los datos consignados fueron tomados a 25 °C y 75 % de humedad relativa ambiente

#### PRESENTACION

En módulos de 2kg., PREPARACION DE SUPERFICIES

#### GENERAL

Los modelos a copiar deben estar tratados con desmoldantes tipo cera sólida o siliconas.

#### MEZCLADO

Mezclar cuidadosamente los componentes A y B, hasta perfecta uniformidad de color. **Asegurar una correcta mezcla.**

#### APLICACIÓN

Temperatura de trabajo: entre 15 y 40 °C. Luego de la mezcla pincelar una mano de capa de superficie y cuando ella se encuentre gelificada (6 hs) aplicar la segunda, cuando ésta este en igual estado que la primera proceder a colar el EW-007; si el volumen y espesor es mayor al especificado hacer el siguiente proceso con E-611.

Capa de superficie: En dos manos con un lapso de 6 hs aplicable con pincel de pita. Colada: como máximo en espesores de 20mm. Tiempo mínimo de desmolde en 2hs.

#### TABLA PUNTO DE ROCÍO

		TEMPERATURA AMBIENTE						
		10	15	20	25	30	35	40
HUMEDAD RELATIVA	30	-6.9	-2.9	1.3	5.2	9.2	13.7	18.0
	35	-4.7	-0.8	3.4	7.4	12.0	16.1	20.6
	40	-3.1	0.9	5.4	9.5	14.0	18.2	23.0
	45	-1.5	2.6	7.0	11.7	16.0	20.2	25.2
	50	-0.3	4.1	8.6	13.3	17.5	22.2	27.1
	55	1.0	5.6	10.4	14.8	19.1	23.9	28.9
	60	2.3	6.7	11.9	16.2	20.6	25.3	30.5
	65	3.3	8.0	13.0	17.4	22.0	26.8	32.0
70	4.5	9.1	14.2	18.6	23.3	28.1	33.5	
75	5.6	10.4	15.4	19.9	24.7	29.6	35.0	
80	6.5	11.6	16.5	21.0	25.9	31.0	36.2	



### **SEGURIDAD E HIGIENE**

Producto combustible. Mantener lejos del calor o llama.  
Conservar el envase bien cerrado.

En caso de contacto lavar con abundante agua fresca.  
Si entra en contacto con los ojos, lavarlos inmediatamente con agua y consultar al médico.

Puede causar reacción alérgica en la piel e irritación de ojos.

Las recomendaciones y sugerencias relacionadas con el uso de nuestros productos están hechas de buena fe y acordes al estado actual de nuestros conocimientos. Garantizamos la calidad permanente de los mismos según nuestras especificaciones pero no podemos garantizar sus propiedades específicas o aptitud para su uso determinado.

**Fecha última revisión: 05 de marzo de 2009**