



r u b e
PRODUCTOS TÉCNICOS S.L.

Camiño do bosque, 11
Apdo 73 - 36417 - Mos
Pontevedra - SPAIN
Tel: +34 986 344 090
Fax: +34 986 344 864
rube@rubept.com
www.rubept.com



FICHA PRODUCTO

RUBEPOL 90

DESCRIPCIÓN

La resina elastómero 0090 Comp. A con el endurecedor 0090 Comp. B genera un producto tipo goma, sin carga, dentro del sistema de dos componentes de poliuretanos, capaz de producir perfectamente todo tipo de prototipos técnicos, flexibles y elásticos, con muy buena aceptación por **su elevada elongación, su alta resistencia a la rotura y su buena resistencia al desgaste.**

Para obtener los mejores valores de sus propiedades técnicas, es conveniente practicar luego, a las piezas coladas, un tratamiento térmico a 80°C durante 4 hs. El material colado se puede desmoldar después de los 120 minutos, siempre que se realice el curado a 80°C. Una vez desmoldada la pieza, es conveniente practicarle el tratamiento térmico, sin necesidad de mantenerla en el molde.

Aunque la mezcla sea algo viscosa es posible realizar las coladas sin mayores dificultades, inclusive grandes cantidades, por ejemplo 500 grs.

RELACIÓN DE MEZCLADO

100 partes por peso de resina 0090 A
50 partes por peso de resina 0090 B

Se recomienda mantener los dos componentes de la resina 0090 a temperatura ambiente (25 ° C) y colar la mezcla dentro del molde atemperado a 80°C. Según el espesor de la pieza colada, se puede proceder con el desmoldeo de la misma después de 120 minutos.

Como ya se ha indicado anteriormente es necesario aplicar a las piezas coladas ya desmoldeadas, un tratamiento térmico posterior durante 4 hs a 80 ° C.

PROPIEDADES

Viscosidad media alta.

Se puede colar en máquina o simplemente por gravedad.

Buenas características técnicas. También disponible con prolongador de la vida de mezcla

CAMPOS DE APLICACIÓN

Piezas prototipo
Producción de partes técnicas
Fabricación de series cortas

PRESENTACIÓN

Resina 0090 - Comp. A 1 Kg / 5 Kgs
Resina 0090 - Comp. B 0,50 kg / 2,50 Kgs

ALMACENAMIENTO

De 6 a 9 meses a 18 - 25 °C en envases originales cerrados.



FICHA PRODUCTO

RUBEPOL 90

PROPIEDADES COMPONENTES

		Componente A	Componente B
Color:		neutro	amarillo transparente
Densidad (20°C):	gr./cm ³	aprox. 1,00	aprox. 1,20
Viscosidad (25°C):	mPas	aprox. 2.200	aprox. 800

PROPIEDADES DE LA MEZCLA

Relación mezcla	p.p.p.	100:50
Viscosidad mezcla (25°C)	mPas	aprox. 1.500
Densidad mezcla (20°C)	gr./cm ³	aprox. 1,09
Vida de mezcla (20°C) 100 grs.	minutos	aprox. 5 - 6
Desmoldeo según espesor de pared a 70°C	minutos	120*

*En algunos casos se puede desmoldear entre 90 y 120 minutos, pero es necesario mantener luego las piezas coladas a 80°C durante aproximadamente 4 hs., para conseguir los valores indicados en las especificaciones técnicas, sobre todo de elongación y resistencia a la rotura.

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL MATERIAL POST-CURADO - 3 días a T. amb.

Dureza Shore A	DIN 53505	puntos	aprox. 88
Resistencia estiramiento	DIN 53455	N/mm ²	aprox. 11,6
Elongación	DIN 53455	%	aprox. 760
Resistencia a la rotura	DIN 53515	N/mm	aprox. 42

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL MATERIAL POST-CURADO - aplicando + 4hs 80°C

Dureza Shore A	DIN 53505	puntos	aprox. 90
Resistencia estiramiento	DIN 53455	N/mm ²	aprox. 14,0
Elongación	DIN 53455	%	aprox. 1600
Resistencia a la rotura	DIN 53515	N/mm	aprox. 50
Resistencia a la temperatura	Método interno	°C **	aprox. 95

El material curado alcanza también estas buenas propiedades mecánicas, si una vez colado en un molde a temperatura ambiente, es luego post-curado dentro del mismo durante al menos 4 hs. a 80°C

** El material que ya ha sido post-curado durante 4 hs. a 80°C, es sometido a una temperatura de 95°C observándose que la dureza baja hasta los 88 Shore A, manteniendo prácticamente inalterados el resto de los valores indicados en las especificaciones técnicas

Los datos facilitados han sido obtenidos mediante ensayos realizados de acuerdo a los conocimientos técnicos de la empresa. Esto no obstante no impide al usuario realizar sus propios controles para determinar si el producto se ajusta a los requerimientos y propósitos exigidos. La utilización, procesamiento y aplicación de este producto queda exclusivamente bajo el control y la única responsabilidad de quien lo está manipulando, por lo que la empresa suministradora declina cualquier tipo de reclamaciones que puedan surgir por estos motivos. Se garantiza la calidad de producto de acuerdo a los términos y condiciones negociados. Al manipular este producto, el usuario deberá seguir las normas legales de seguridad e higiene industrial locales, haciendo referencia a las correspondientes fichas técnicas y de seguridad de este producto.