



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



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

RUBEPOL 90

DESCRIÇÃO

A resina elastómero 0090 Comp. A com o endurecedor 0090 Comp. B gera um produto tipo borracha, sem carga, dentro do sistema de dois componentes de poliuretanos, capazes de produzir perfeitamente todo tipo de prototipos técnicos, flexíveis e elásticos, com muito boa acetação pela **sua elevada alongação, a sua alta resistência à ruptura e a sua boa resistência ao desgaste.**

Para obter os melhores valores das suas propriedades técnicas, é conveniente aplicar depois, às peças coladas, um tratamento térmico a 80°C durante 4 hs. O material colado póde-se desmoldar depois dos 120 minutos, sempre que se realizar o curado a 80°C. Uma vez desmoldada a peça, é conveniente aplicar-lhe o trataminto térmico, sem necessidade de mantê-la no molde.

Ainda que a mistura seja algo viscosa, é possível realizar as coladas sem maior dificuldade, incluso para grandes quantidades, por exemplo 500 grs.

RELAÇÃO DE MISTURA

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

Recoménda-se mantê-los dois componentes da resina 0090 a temperatura ambiente (25 ° C) e colar a mistura dentro do molde atemperado a 80°C. Segundo a espessura da peça colada, póde-se proceder com o desmoldeo da mesma depois de 120 minutos.

Como já foi indicado anteriormente é necessário aplicar às peças coladas já desmoldeadas, um tratamento térmico posterior durante 4 hs a 80 ° C.

PROPRIEDADES

Viscosidade media alta.

Póde-se colar em máquina ou simplesmente por gravidade.

Boas caraterísticas técnicas. Também disponível com prolongador da vida da mistura.

CAMPOS DE APLICAÇÃO

Peças prototipo
Produção de partes técnicas
Fabricação de séries curtas

PRESENTAÇÃO

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

ARMAZENAMENTO

De 6 a 9 meses a 18 - 25 °C em embalagens originais fechadas.



ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA

RUBEPOL 90

PROPRIEDADES COMPONENTES

		Componente A	Componente B
Cor:		neutro	amarelo transparente
Densidade (20°C):	gr./cm ³	aprox. 1,00	aprox. 1,20
Viscosidade (25°C):	mPas	aprox. 2.200	aprox. 800

PROPRIEDADES DA MISTURA

Relação mistura	p.p.p.	100:50
Viscosidade mistura (25°C)	mPas	aprox. 1.500
Densidade mistura (20°C)	gr./cm ³	aprox. 1,09
Vida da mistura (20°C) 100 grs.	minutos	aprox. 5 - 6
Desmoldeo segundo		
Espessura de parede a 70°C	minutos	120*

*Em alguns casos póde-se desmoldar entre 90 e 120 minutos, mas é preciso manter depois as peças coladas a 80°C durante aproximadamente 4 hs., para conseguir os valores indicados nas especificações técnicas, sobre todo de alongação e resistência à ruptura.

PROPRIEDADES MECÂNICAS DO MATERIAL POST-CURADO - 3 dias a T. amb.

Dureza Shore A	DIN 53505	pontos	aprox. 88
Resistência esticamento	DIN 53455	N/mm ²	aprox. 11,6
Elongação	DIN 53455	%	aprox. 760
Resistência à ruptura	DIN 53515	N/mm	aprox. 42

PROPRIEDADES MECÂNICAS DO MATERIAL POST-CURADO - aplicando + 4hs 80°C

Dureza Shore A	DIN 53505	pontos	aprox. 90
Resistência esticamento	DIN 53455	N/mm ²	aprox. 14,0
Elongação	DIN 53455	%	aprox. 1600
Resistência à ruptura	DIN 53515	N/mm	aprox. 50
Resistência à temperatura	Método interno	°C **	aprox. 95

O material curado alcanza também estas boas propriedades mecânicas, se depois de colado em um molde a temperatura ambiente, é post-curado dentro do mesmo durante pelo menos 4 hs. a 80°C

** O material que já foi post-curado durante 4 hs. a 80°C, é sub-metido a uma temperatura de 95°C observando-se que a dureza desce até os 88 Shore A, mantendo praticamente inalterados o resto dos valores indicados nas especificações técnicas

Os dados facilitados foram obtidos mediante ensaios feitos segundo os conhecimentos técnicos da empresa.

Esto não obstante não impede ao usuário realizar os seus próprios controles para determinar se o produto se ajusta aos requerimentos e propósitos exigidos. A utilização, procesamento e aplicação de este produto fica exclusivamente sob o control e a única responsabilidade de quem o está manipulando, pelo que a empresa fornecedora declina qualquer tipo de reclamações que possam surgir por estes motivos. Garante-se a qualidade de produto segundo os términos e condições negociados. Ao manipular este produto, o usuário deverá seguir as normas legais de segurança e higiene industrial local, fazendo referência às correspondentes especificações técnicas e de segurança de este produto.