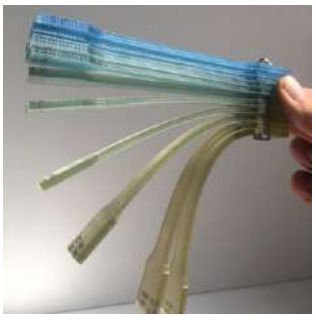
Pol. Ind. A Granxa, 3ª Paralela
C/Cíes 190, 36400 O Porriño – ESPAÑA
Tlf.: +34 986 342 955 Fax: +34 986 342 520
E-mail: shop@castrocomposites.com
Web: www.castrocomposites.com

Resoltech 1600

Endurecedor 1606

Sistema epoxi flexible



- **Fabricación de composites flexibles**
- **Curado a temperatura ambiente**
- **Alta resistencia a los impactos**
- **Excelentes propiedades a fatiga**
- **Nueva fórmula sin componentes CMR**

INTRODUCCIÓN

El sistema RESOLTECH 1600 / 1606 es el resultado de los últimos avances en la formulación química del epoxi que permiten la obtención de epoxi flexible manteniendo todos los valores añadidos de este tipo de resinas: alta adherencia, alta resistencia pero sin ninguno de los problemas de envejecimiento presentes en las anteriores formulaciones.

Este último sistema se trata de un sistema de laminación epoxi de alto rendimiento que cura a temperatura ambiente. Ha sido formulado para la realización de laminados flexibles que requieren de una **alta flexibilidad** y una **resistencia al impacto** mejoradas.

El endurecedor ha sido reformulado para **garantizar la ausencia de componentes CMR (cancerígenos, mutagénicos o tóxicos para la reproducción).**

Mediante la mezcla de este sistema con el sistema rígido 1050 podemos alcanzar **cualquier flexibilidad** (ver el documento sobre la mezcla de las resinas 1050/1600 disponible en la página web del sistema 1600).

Sus **características principales** son:

- Excelente humectabilidad
- Excelente adherencia sobre todo tipo de superficies
- Tiempo de trabajo cómodo

Aplicaciones típicas:

- Varas/Barras de carbono flexible
- Contramoldes ligeros de RTM si se mezcla con la resina 1050
- Objetos de decoración & tapicería
- Piezas de coches de rallys
- Encapsulación de sensores
- Membranas reforzadas con fibra

RELACIÓN DE MEZCLA

El ratio de mezcla debe ser respetado. No es posible cambiar este ratio porque resultaría en bajas propiedades mecánicas. La mezcla debería ser mezclada concienzudamente para asegurar una completa homogeneidad.

Sistema	1600/1606
Relación de mezcla (peso)	100/126
Relación de mezcla (volumen)	100/144

APLICACIÓN

- Es recomendable mantener una temperatura de entre 18 y 25°C en el taller para facilitar la impregnación de las fibras de refuerzo.
- Una menor temperatura incrementará la vida útil o tiempo de gel y la viscosidad.
- Por el contrario, una mayor temperatura reducirá la viscosidad y el tiempo de gel.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

1 Aspecto visual

1600:
Líquido claro incoloro

1606:
Líquido claro naranja

Mix:
Líquido claro ligeramente naranja

2 Densidad

Referencias	1600	1606
Densidad a 23°C	1.14	1.00
Densidad mezclada a 23°C	1.06	

ISO 1675, ± 0.05 tolerancia

3 Viscosidad

Referencias	1600	1606
Viscosidad a 23°C (mPa.s)	600	350
Viscosidad mezclada a 23°C (mPa.s)	500	

ISO 12058.2, ± 15% tolerancia

REACTIVIDADES

Sistema	1600/1606
Tiempo de gel para 70ml a 23°C (mezcla de 4cm de alto)	3h 40min
Tiempo de pico exotérmico para 70 ml a 23°C	1h 47min
Temperatura de pico exotérmico en 70 ml a 23°C	39.2°C
Tiempo de gel en película de 2mm de espesor a 23°C	5h 30min

Mediciones de reactividad realizadas en Trombotech®

CURADO Y POST-CURADO

Para obtener las máximas propiedades termo-mecánicas, es necesario respetar el ciclo de curado recomendado. La tabla que se muestra a continuación contiene las temperaturas de transición vítreas de los diferentes ciclos de curado.

Sistema		1600/1606
14 días a 23°C	T_G	<0°C
	Shore D Dureza	44
16h a 60°C	T_G	<0°C
	Shore D Dureza	46

T_G medida en Kinetech®
Dureza: ISO 868

PROPIEDADES MECÁNICAS

Sistema		1600/1606
16h a 60°C	TRACCIÓN Módulo Resistencia máx. Elongación a rotura	 2.6 MPa 1.2 MPa 72%

Mediciones en resina pura de acuerdo al siguiente estándar: ISO 527

ENVASADO

- Kit de 0.4kg + 0.5kg en bidón plástico
- Kit de 0.8kg + 1kg en bidón plástico
- Kit de 4kg + 5kg en bidón plástico
- Kit de 20kg + 25Kg en bidón plástico
- Kit de 152kg + 190kg en barril

TRANSPORTE & ALMACENAMIENTO

Mentener los contenedores sellados y lejos del calor y el frío preferentemente en un área bien ventilada a una temperatura de entre 10°C y 30°C. Nuestros productos están garantizados en su envase original (comprobar la fecha de caducidad en la etiqueta).

HIGIENE & SEGURIDAD

Debe evitarse el contacto con la piel mediante el uso de guantes de nitrilo y otros equipos de protección. También deben usarse gafas de protección para reducir el riesgo de que la resina, endurecedor o polvo entren en contacto con los ojos. Si esto ocurre, lávese con agua durante 15 minutos manteniendo las pestañas abierta y busque atención médica inmediatamente. Asegure la adecuada ventilación de las áreas de trabajo. Use protección respiratoria con filtros ABEKP (Resoltech emite hojas de seguridad para todos sus productos peligrosos). Por favor, asegúrese de tener a mano las fichas técnicas y hojas de seguridad antes de proceder con la aplicación.

Las fichas de seguridad (MSDS) están disponibles en nustra tienda online www.castrocompositesshop.com

! Los datos proporcionados en este documento son el resultado de pruebas y se consideran precisos. No aceptamos ninguna responsabilidad sobre el mal manejo de estos productos y nuestra responsabilidad se limita estrictamente al valor de los productos que fabricamos y suministramos.

CASTRO COMPOSITES

Pol. Ind. A Granxa, 3ª Paralela
C/Cíes 190, 36400 O Porriño – ESPAÑA
Tlf.: +34 986 342 955 Fax: +34 986 342 520
E-mail: shop@castrocomposites.com
Web: www.castrocomposites.com

Castro Composites es distribuidor autorizado de

resoltech
ADVANCED TECHNOLOGY RESINS

resolving your enginering challenges
resoltech.com

249, Avenue Gaston Imbert
13790 ROUSSET
FRANCE

Tel. : +33 (0)4 42 95 01 95
Fax : +33 (0)4 42 95 01 98
export@resoltech.com