



INSIDE 43164-E

Aditivo composto em forma de pasta reativa, para aplicação como núcleo de estrutura sanduiche em laminados com alta exigência mecânica.

UTILIZAÇÃO:

O núcleo **INSIDE** é recomendado como estrutura sanduiche em diversas aplicações de compósitos. Na produção de peças de plástico reforçado é excelente par obtenção de estruturas leves e com elevadíssimas resistências a flexão, já que proporciona uma rigidez insuperável quando comparada com espumas de núcleo.

Outra vantagem sobre os painéis pré moldados é a facilidade de aplicação pois é moldada diretamente sobre qualquer superfície, côncava ou convexa, na espessura desejada, apresentando uma ótima adesividade e evitando cisalhamento interfacial. Dispensa também operações de modelagem, recortes e pré colagem, o que aumenta o rendimento dos produtos na aplicação, a produtividade e conseqüente redução de custo. Além disto, pelo baixo peso do produto acabado, reduz os custos de armazenagem e transporte.

Largamente utilizada na Ásia e Note Europeu na construção naval, aeronáutica, eólica, automotiva, moldes, etc., oferece ainda propriedades termo acústicas, estabilidade dimensional, baixíssima contração, impermeabilidade (não encharca), baixa emissão de voláteis e inexistência de descartes tóxicos.

PROPRIEDADES:

- baixa densidade
- Alta resistência
- alto sólidos
- reatividade controlada
- baixa contração
- baixa emissão de estireno
- Alta adesividade
- Facilidade de aplicação
- Baixo custo
- Produtividade
- Isolante termo acústico

CARACTERÍSTICAS (in natura):

Aspecto	Pasta
Cor visual	Branca leitosa
Densidade a 25 °C	0,355 a 0,385 g/cm ³
Índice de Acidez	30 máximo mg KOH/g
Intervalo de Reação	10 – 15 Minutos
Pico Exotérmico	100 a 130 °C
Tempo de Gel (25 °C)	13 – 20 Minutos
Sólidos em peso	60 a 68 %
Sólidos em volume	87 a 94%

(*) 100 g de pasta + 1 g de catalisador Butanox M 50

1/3

TECNOLOGIA EM POLÍMEROS

COATLINE ADITIVOS INDUSTRIAIS LTDA.
Rua Bahia, 109 – Diadema –SP Fone: (11) 4066-4803
atendimento@coatline.ind.br - www.coatline.ind.br



SUGESTÕES DE APLICAÇÃO:

CATALISAÇÃO:

Adicionar entre 1 e 2% de catalisador MekP em lotes pré calculados de acordo com o tempo de aplicação. Este pode variar pela complexidade da peça ou superfícies, lembrando que o tempo de reação (Gel time) é de 13 a 20 minutos (a 25°C) e pode variar de acordo com a temperatura ambiente. Utilizar um misturador mecânico de baixo cisalhamento e rotação ou se em pequenas quantidades manualmente com auxílio de uma espátula.

EQUIPAMENTO DE APLICAÇÃO:

Pode ser aplicado com o auxílio de trincha, espátula de aço ou celulósida e desempenadeira de aço lisa ou dentada, de acordo com a característica da superfície. Pequenas cavidades de difícil acesso muitas vezes somente serão possíveis com trincha ou celulósida. A utilização de espátula de aço pode ser uma opção para peças pequenas de pouca superfície. Utilize desempenadeira de aço para grandes superfícies. Em qualquer das hipóteses procure manter a espessura desejada uniforme. O uso de perfil plástico, com espessura pré determinada, pré colados por faixa de aplicação, proporciona uma aplicação uniforme e homogênea, facilitando a laminação posterior e aumentando as propriedades mecânicas do laminado.

SEQUÊNCIA DE APLICAÇÃO:

- 1) Após a camada de gel coat e laminação das primeiras camadas:
- 2) Catalise a quantidade prevista para cada secção.
- 3) Sobre a superfície limpa e seca aplique a espessura desejada. Mais uma vez a desempenadeira de aço trará o benefício de uma espessura uniforme e a vantagem de formar ranhuras que aumentará ainda mais a resistência mecânica.
- 4) Imediatamente, sem a secagem da camada, aplique uma tela de fibras de vidro, do tipo giro inglês, de 50 a 80 g/m², pressionando sobre a massa ainda mole.
- 5) Aguarde a "pega" e prossiga com a laminação posterior.

PRECAUÇÕES:

O ambiente deve ser arejado e livre de poeiras. Module a quantidade de catalisador quando os moldes estiverem aquecidos pelos seqüentes ciclos de moldagens. Nunca eleve em demasia a quantidade de catalisador. A porcentagem máxima é 2% e ideal é 1%. O catalisador pode causar pequenas irritações na pele. Se desejar utilize luvas cirúrgicas. Use equipamentos de proteção individual.



CONDIÇÕES RECOMENDADAS DE ARMAZENAGEM:

Os produtos derivados de Resinas Poliéster insaturadas devem ser armazenadas em embalagens originais, lacradas e em temperatura não superior a 25° C. A não observância dessas condições pode acarretar alterações nas características iniciais do produto.

Consultem nosso Departamento Técnico

EMBALAGEM:

Disponível em tambores com 70 kg e barricas com 17 kg.

SEGURANÇA:

As instruções sobre manuseio e precauções, recomendadas para o uso desta resina, estão contidas na "Folha de Informações de Segurança de Produtos Químicos". Queira solicitá-la, caso haja interesse em utilizar o produto descrito.

3/3

TECNOLOGIA EM POLÍMEROS

COATLINE ADITIVOS INDUSTRIAIS LTDA.
Rua Bahia, 109 – Diadema –SP Fone: (11) 4066-4803
atendimento@coatline.ind.br - www.coatline.ind.br