

## RenPaste SV 427

## RenPaste HV 427

## Ren HY 956

**Sistema epóxi pastoso e baixa densidade para modelagem.**

### Descrição

O RenPaste SV 427 pode ser usado em conjunto com o RenPaste HV 427 para aplicação de camadas de até 10mm de espessura na confecção de modelos padrão que serão usinados ou acabados manualmente. Para espessuras menores de acabamento, o RenPaste SV 427 pode ser utilizado com o Ren HY 956 proporcionando assim menor consistência e facilidade na aplicação.

### Aplicações

Modelos padrão, estilo, maquetes, modificação e colagem de placas de modelagem RenShape 440 e 460.

### Mistura

**Proporção da mistura** 100 SV 427 para 100 HV 427 **em peso ou volume**  
100 SV 427 para 16,5 Ren HY 956 **em peso**

**Mistura:** Pesar cada um dos componentes de forma precisa ( $\pm 5\%$ ) em recipientes limpos. Colocar a resina e o endurecedor juntos e mexer durante, no mínimo, 3 minutos, para que o resultado seja homogêneo. Evitar o uso de misturadores com altas rotações e que provoquem a inclusão de ar. O resultado da superfície depende em grande parte da atenção no momento da mistura evitando incorporação de ar.

### Propriedades Típicas da Mistura

Propriedade	Método de Ensaio ASTM	Com HV 427	Com HY 956
Tempo de uso (100 g) minutos	D-2471	25-35	15-20
Cor da mistura	Visual	castanha	castanha
Aspecto/Consistência	D-2393	Pastosa	Tixotrópica

<sup>(1)</sup> Testado a 25 °C

### Propriedades Típicas do Produto Curado

Propriedade	Método de Ensaio ASTM	Com HV 427	Com HY 956
Peso específico (g/cm <sup>3</sup> )	VSM-77109	0,6-0,65	0,65-0,70
Dureza, Shore D	ISO-868	60-80	65-80
Resistência à pressão (kg/mm <sup>2</sup> )	VSM-77102	2-3	3-4
Resistência à flexão (kg/mm <sup>2</sup> )	VSM-77103	1,5-2,5	2-3
Resistência ao impacto (kJ/m <sup>2</sup> )	ISO-179	1-1,5	1,5-2
Estabilidade térmica: Martens (°C)	DIN-53458	45	50-55

<sup>(1)</sup> **Ciclo de Cura:** 24 horas em temperatura ambiente (23-15°C)

**Nota:** Essas propriedades físicas correspondem aos valores de ensaio típicos obtidos por nosso laboratório. Se for necessário auxílio para estabelecer as especificações do produto, favor consultar o nosso Departamento de Atendimento ao Cliente.

### Estocagem

Esses materiais devem ser estocados em sua embalagem original fechada para que tenha condições de uso durante, no mínimo, um ano após a data de envio.

## **Manipulação e Armazenamento**

---

### RENASTE SV 427

Armazenar a embalagem lacrada sob temperatura de 18 °C a 38 °C em local seco.

Trabalhar em local ventilado e utilizar ferramentas limpas e secas durante a mistura e a aplicação. Combinar a resina e o endurecedor conforme as proporções de mistura. Misturar bastante e utilizar logo em seguida. A temperatura do material não deve ser inferior a 18 °C enquanto estiver sendo realizada a mistura.

### RENASTE SV 427 e REN HV 427

Este produto pode apresentar cristalização quando armazenado. Caso isto ocorra, abrir o recipiente e aquecer a 50 °C - 60 °C até a dissolução dos cristais.

## **Precauções de Segurança**

---

**Não utilizar ou manipular o produto antes que o Folheto de Segurança (MSDS) seja lido e compreendido.**

Não deixar atingir os olhos, a pele e as roupas. Evitar a inalação de vapor ou névoa. Manter o recipiente fechado. Utilizar o produto somente sob ventilação adequada e lavar as mãos com bastante água após o uso.

Pode ocorrer a formação de pó nas operações em que o material curado for lixado e ou serrado. Providenciar as EPI's necessárias.

## **Precauções de Manipulação**

---

Os procedimentos de higiene industrial obrigatórios e recomendados devem ser observados sempre que os nossos produtos forem manipulados e processados. Informações adicionais podem ser encontradas nos Folhetos de Dados de Segurança (MSDS) correspondentes e no folheto "Precauções de Higiene Durante a Manipulação dos Produtos Plásticos da Huntsman" (publicação nº 24264/e).

## **Nota de Precaução**

---

Os sistemas termofixos geram calor durante a cura. A quantidade de calor e o tempo enquanto o calor é liberado varia significativamente entre os sistemas. Além disso, a temperatura do ambiente ou produto, a quantidade de material e a forma do molde ou recipiente, também são fatores que influenciam o perfil da temperatura de um sistema de mistura.

Em alguns casos, a reação exotérmica pode ser vigorosa, gerando calor o suficiente para provocar a decomposição do sistema com subsequente liberação de grandes volumes de fumaça acre.

Uma boa regra geral é nunca misturar material além do que pode ser aplicado durante o tempo de uso ou o tempo de gel. Tomar cuidado ao utilizar materiais em outras aplicações além das mencionadas no folheto de dados do produto, como por exemplo uma resina para laminação sendo usada por fundição.

Favor entrar em contato com nosso Departamento de Atendimento ao Cliente ou ligar para o representante local da Huntsman, solicitando todas as informações necessárias antes de iniciar seu trabalho.

## **Primeiros Socorros**

---

A contaminação dos **olhos** por resina, endurecedor ou mistura deve ser imediatamente tratada através de lavagem com água corrente limpa durante 10 a 15 minutos. Consultar um médico.

O material derramado sobre a **pele** deve ser retirado e a área contaminada precisa ser lavada e tratada com um creme de limpeza.

Consultar um médico em caso de irritação severa ou queimaduras. A roupa contaminada deve ser imediatamente trocada.

Qualquer pessoa que se sinta mal após a **inalação** de vapores deve ser levada imediatamente ao ar livre.

Procurar assistência médica em todos os casos de dúvida.

Todas as informações deste documento são baseadas em resultados obtidos através de conhecimentos práticos e testes, sendo supostamente considerados precisos, mas são fornecidos sem qualquer responsabilidade por perdas ou danos quando decorrentes de uso fora de nossos controles e/ou especificações de uso.

Os usuários sempre devem realizar testes em quantidade suficiente para determinar a adequação de uso do produto às suas aplicações desejadas.

Nenhuma declaração deve ser incorporada em qualquer contrato, a não ser que esteja mútua e expressamente acordada por escrito, nem interpretada como recomendação ao uso de qualquer produto em conflito com qualquer patente.

---

*VANTICO AGORA É PARTE DO GRUPO DE EMPRESAS HUNTSMAN. PORTANTO O NOME VANTICO MUDOU PARA HUNTSMAN. SE O NOSSO ANTIGO NOME APARECER EM QUALQUER PARTE DESTE DOCUMENTO POR FAVOR, CONSIDERE COMO HUNTSMAN.*

Vantico Ltda.  
Brasil

**Divisão  
Adesivos e  
Ferramentaria**

Av. Prof. Vicente Rao, 90  
04706-900 São Paulo - SP  
Atendimento ao Cliente 0800 170 850  
Fax (011) 5543-6386  
[www.huntsman.com](http://www.huntsman.com)  
[renshape\\_Brasil@huntsman.com](mailto:renshape_Brasil@huntsman.com)

**HUNTSMAN**

*Polyurethanes  
& Specialties*

**Advanced Materials**

FAB  
(05/01)