



ULTRACLEAR PARA VACIADOS PROFUNDOS 100A:42B

Sistema epóxico de alto rendimiento para encapsulados y vaciados profundos

DESCRIPCIÓN

Este sistema epóxico transparente de dos componentes, con baja viscosidad y un contenido de sólidos del 100 %, está diseñado para proyectos que exigen precisión y durabilidad. Su relación de mezcla es de **100:42 por peso**, lo que garantiza una formulación balanceada y fácil de aplicar. Cura a temperatura ambiente y es ideal para una amplia gama de aplicaciones, incluyendo **mesas, mesones, recubrimientos, barras, manualidades, joyería y obras de arte**. Es especialmente adecuado para proyectos que requieren grosores entre **2 cm y 7 cm**, ofreciendo un rendimiento óptimo incluso en piezas de mayor volumen.

Este sistema proporciona un **acabado de alto brillo** y excelente cobertura, además de ser altamente **resistente a rayones, agua y corrosión**. Sus **propiedades mecánicas y eléctricas** aseguran una excelente estabilidad y rendimiento en aplicaciones exigentes. También incluye **estabilizadores térmicos** y aditivos avanzados que mejoran la **durabilidad** y prolongan la **vida útil** de las piezas, protegiéndolas del envejecimiento prematuro. Es la solución perfecta para quienes buscan un acabado de alta calidad, resistente y con una apariencia profesional.

INSTRUCCIONES DE USO

Para obtener un buen resultado, sigue estos pasos: primero, pesa la **resina epóxica (Parte A)** y el **endurecedor (Parte B)** en una proporción de **100A:42B** por peso o por volumen en una relación **2A:1B**. Antes de mezclar ambas partes, agrega el **pigmento AIC** elegido a la Parte A. Esto garantizará un color homogéneo y uniforme en la pieza final.

Una vez incorporado el pigmento, mezcla lentamente la resina con el endurecedor durante unos minutos, asegurándote de que los componentes se integren completamente. Luego, deja reposar la mezcla durante **2-3 minutos** para permitir que las burbujas de aire suban a la superficie y se eliminen fácilmente. Si se forman burbujas en la superficie, puedes utilizar un soplete o un quitaburbujas de AIC para eliminarlas antes de que la resina cure.

Vierte la resina sobre el molde o la superficie que deseas recubrir, asegurándote de trabajar en un ambiente limpio y libre de polvo. Tienes aproximadamente 2 horas para manipular la resina antes de que comience a endurecer.

Deja que la resina cure durante **36-48 horas** para alcanzar su dureza inicial. Sin embargo, se recomienda esperar al menos **7 días** antes de desmoldar o poner en funcionamiento la





pieza realizada (puede ser evaluando día a día verificando que no haya tactosidad residual), para asegurar un curado completo y óptimo. Durante este tiempo, protege la pieza de cualquier contaminante que pueda entrar en contacto con la superficie. Finalmente, pule la pieza para resaltar su brillo y lograr un acabado profesional.

¿Cómo se calcula? Observa...

Si necesitas 7.10 Kg para tu pieza, entonces:

$$\begin{aligned} \text{Parte A:} &= (7.10 \text{ Kg} / 142\%) \times 100\% \\ &= (5 \text{ Kg}) \times 100\% \\ &= \mathbf{5\text{Kg}} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Parte B} &= (7.10 \text{ Kg} / 142\%) \times 42\% \\ &= (5 \text{ Kg}) \times 42\% \\ &= \mathbf{2.1 \text{ Kg}} \end{aligned}$$

Para confirmar puedes sumar los dos resultados y te debe dar igual que tu cantidad inicial.

$$\begin{aligned} A+B &= 5 \text{ Kg} + 2.1\text{Kg} \\ &= \mathbf{7.1 \text{ Kg total}} \end{aligned}$$

CONDICIONES DE TRABAJO

Este sistema es ideal para proyectos de **encapsulados** y **vaciados de altos espesores**, ofreciendo un acabado impecable y resistente. Para obtener los mejores resultados, trabaja siempre en un área **limpia, ventilada y libre de polvo**, con una temperatura controlada entre **20 y 25 °C** y un nivel mínimo de humedad.

El grosor por vaciado debe ser superior a **2 cm**, pero no exceder los **7 cm**. Es crucial que el **primer vaciado** sea el más grueso, ya que, si las capas posteriores superan su espesor, la **exotermia** generada podría dañar o agrietar la pieza. Entre cada capa debe haber un intervalo de **24 horas**, y las siguientes capas deben mantenerse siempre por debajo del espesor inicial.

Una vez que el tiempo de trabajo haya finalizado, evita manipular la pieza para prevenir imperfecciones. Si trabajas con **madera**, asegúrate de que esté **limpia, seca y sellada**. Puedes sellarla aplicando una capa delgada de **ULTRACLEAR** o un sellador para madera dejándola curar por **24 horas**.

Durante el proceso, utiliza el **Quitaburbujas de AIC** para eliminar las burbujas de aire y asegurar un acabado profesional. No olvides tu **equipo de protección personal**, incluyendo guantes y mascarilla, para garantizar tu seguridad.

Todas las herramientas y accesorios necesarios están disponibles en **AIC INTERNATIONAL**, tu aliado para proyectos de alta calidad.





PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

Propiedades	Parte A	Parte B	Unidades
Color	1	2	gardener
Viscosidad	500-700	90-15	Cps a 25°C
Densidad	0.99-1.20	0.98-1.10	gr /cm ³
Valor amínico		300-400	mg KOH/g
Relación de mezcla	100	42	peso
Curado inicial	36-48		horas
Apariencia	Líquido transparente		cualitativo

Ingesta: Sí el afectado está consciente, dar agua e inducir al vómito

SEGURIDAD

Precaución: Este producto puede causar irritación severa en la piel y los ojos. Se recomienda usar equipo de protección adecuado para evitar el contacto directo, incluyendo lentes de seguridad para proteger los ojos. Evita inhalar los vapores. En caso de contacto con la piel, enjuaga inmediatamente con abundante agua. Si el producto entra en contacto con los ojos, enjuaga de inmediato con agua abundante durante varios minutos. No ingerir. En caso de malestar o irritación persistente, busca atención médica.

PRIMEROS AUXILIOS

En caso de contacto tenga en cuenta.

Ojos: Lavar el ojo inmediatamente con abundante agua durante 15 minutos, recibir atención médica.

Piel: Lavar abundantemente con agua y jabón suave. Inhalación: Mover al afectado a una zona abierta, suministrarle oxígeno si es necesario.

