



41-00050 RECSABOND AG 50

RECSABOND AG 50 es un aglutinante Poliuretánico mono-componente de base MDI diseñado y adecuado principalmente para satisfacer necesidades específicas, en el reciclaje por aglomeración de distintas moliendas granuladas de materiales tales como: EPDM, SBR, Molienda de NFU, etc.

RECSABOND AG 50 permite obtener superficies compactas de distintas características según la carga aglutinada. Entre sus principales aplicaciones, podemos citar la preparación de pistas de atletismo, pisos para gimnasios, patios de juegos, etc.

Características Principales:

- Alta Performance
- Excelentes Propiedades mecánicas
- Excelente Adhesión
- Excelente Flexibilidad
- Elevada Durabilidad
- Muy buena resistencia a hidrocarburos

Propiedades Físicas:

Sólidos No volátiles:	100 %
Viscosidad a 25°C (Cps):	2000-7000
Densidad a 25 °C (gr/cm ³):	1.00-1.20
%Nco:	8-10
Relación de Uso recomendada ¹	
In Situ Base:	10 – 14%
In Situ Capa Decorativa:	15 – 20 %
Moldeo Por Compresión:	10 – 15 %
Moldeo Manual:	15 – 20 %

¹La Cantidad puede variar de acuerdo a la carga y a las propiedades deseadas, se recomienda ensayar en cada caso

Modo de Empleo

Mezclar la molienda a aglutinar con **RECSABOND AG 50** en la proporción deseada, homogeneizar hasta conseguir una buena dispersión del producto, para lograr obtener un alto grado de interrelación entre la carga y el ligante. La mezcla se puede procesar por:

- **Moldeo In Situ**
- **Moldeo en Prensa**
- **Moldeo Manual**

Para su uso en prensas los moldes deben estar preferentemente calefaccionados a una temperatura entre 80 - 140°C, en estas condiciones el tiempo de extracción de la pieza a una presión entre 1 – 10 bar, varía de entre 10 a 30 minutos dependiendo esto de la prensa y la forma del molde utilizado.

Para una mejor expulsión, se aconseja el uso de agentes de desmolde, como el **DESMOLDANTE 2035**.

Las propiedades mecánicas y físicas del compuesto final dependerán de la carga, del tamaño de la partícula y de la proporción de **RECSABOND AG 50** utilizado además de las condiciones de procesado.

En el siguiente cuadro se pueden ver algunas propiedades obtenidas en nuestros laboratorios del elastómero.

Elongación %	170.06
Resistencia a la Tracción (N/mm ²)	27.84
Desgarre Tipo C (KN/m)	153.5

Nota: Consultar con el Departamento Técnico Cualquier Aplicación No Prevista en este Documento

R-41-00050-03 Recsabond Ag50
Las informaciones contenidas en este folleto se proveen como información general y se basan en nuestro conocimiento y experiencias actuales. En vista de los numerosos factores que pueden afectar el procesamiento y aplicación de nuestro producto, estos datos no excluyen al cliente de realizar sus propios tests y experiencias; como tampoco se puede considerar a las informaciones aquí contenidas como especificaciones ni como garantía legal para ciertas propiedades, o qué el mismo sea adecuado para un determinado uso no específico. Esta información se presenta de buena fe, pero no garantiza su resultado ni se acepta responsabilidad por daños y perjuicios causados por su uso, ni implica autorización o licencia para usar cualquier patente perteneciente a RECSA.



+ 54 9 11 3395 2000



www.hayce.com



info@hayce.com



HAYCE

velocidad de curado. En el siguiente cuadro se pueden ver como actúa el **CATALIZADOR AG 1030** sobre el curado del Aglutinado Ensayos realizados en nuestros laboratorios

Formula P/P	Cantidades (gr)	
Caucho Molido (2-4 mm)	90	89
RECSABOND AG 50	10	10
CATALIZADOR AG1030	---	1
Tiempo de Gel	Mayor a 24 Hs	4

Ensayos realizadas con muestras de 250 gr/ Curado a temperatura ambiente

Cantidad Máxima a Utilizar Aconsejada 5 % sobre el Total de Formula

Debe homogeneizarse previamente, aplicar sobre la mezcla *Poliuretano - Carga* y Homogeneizar correctamente durante 3-4 minutos. Se debe tener en Cuenta que el agregado de catalizador favorece al curado, pero se puede provocar endurecimiento al aire si no se utiliza en forma rápida y adecuadamente. Para evitar grandes desperdicios se recomienda preparar las cantidades necesarias a utilizar.

Precauciones

El agua, la humedad residual, los alcoholes, amins o materiales similares, que contengan hidrógeno activo pueden reaccionar con **RECSABOND AG 50** causando efectos inadecuados en sus propiedades físicas. Las reacciones se manifiestan con un aumento considerable en la viscosidad la cual puede llegar hasta el endurecimiento total del producto. Para evitar este tipo de problemas es aconsejable cerrar bien los envases luego de su uso.

Almacenamiento

Es esencial que **RECSABOND AG 50** se conserve en envases herméticamente cerrados y sellados, en lo posible bajo atmósfera de nitrógeno ya que la influencia de la humedad puede provocar la degradación del mismo. No estibar a la intemperie, ni exponer en forma prolongada a altas temperaturas. En condiciones normales el producto se conserva por lo menos diez meses en envases cerrados de origen.

Nota

Los productos fabricados con **RECSABOND AG 50** tienden al amarilleo con la exposición a la luz UV (incluida la luz solar y sobre todo en los horarios de mayor índice UV). Los usuarios deben realizar sus propias pruebas para determinar la idoneidad de este producto para sus propios fines particulares.

RE-41-00050-03 Recsabond Ag50
Las informaciones contenidas en este folleto se proveen como información general y se basan en nuestro conocimiento y experiencias actuales. En vista de los numerosos factores que pueden afectar el procesamiento y aplicación de nuestro producto, estos datos no excluyen al cliente de realizar sus propios tests y experiencias; como tampoco se puede considerar a las informaciones aquí contenidas como especificaciones ni como garantía legal para ciertas propiedades, o qué el mismo sea adecuado para un determinado uso no específico. Esta información se presenta de buena fe, pero no garantiza su resultado ni se acepta responsabilidad por daños y perjuicios causados por su uso, ni implica autorización o licencia para usar cualquier patente perteneciente a RECSA.



+ 54 9 11 3395 2000



www.hayce.com



info@hayce.com