

## FICHA TÉCNICA: RESINA TÉRMICA AVANZADA (NANTOR IB-Ma)

**Documento ID:** TDS-NantorIBMa-2026-V1

**Fecha de emisión:** 14 de marzo de 2026

**Fabricante:** Nantor Resinas, S.L.U

**C.I.F:** B26954453

**Aplicación:** Manufactura Aditiva (DLP/SLA)  
de alto rendimiento.



**Nantor IB-Ma** es un sistema epoxi bicomponente de formulación propia, diseñado para la creación de pavimentos industriales y comerciales con alta exigencia estética y mecánica. Incorpora una carga de carbonato cálcico de granulometría controlada que proporciona un acabado tipo "terrazo" técnico, combinando durabilidad estructural con un excelente comportamiento ante el desgaste.

### 2. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS (SISTEMA CURADO)

- **Composición:** Resina epoxi modificada (Parte A) + Endurecedor cicloalifático (Parte B) + Carga de carbonato cálcico (Parte C).
- **Densidad del sistema:** 1.75 ± 0.05 g/cm<sup>3</sup> (a 20°C).
- **Dureza Shore D:** 82 (ASTM D2240).
- **Resistencia a la compresión:** > 60 MPa (ASTM C579).
- **Adherencia sobre hormigón:** > 2.5 MPa (falla por cohesión del sustrato).
- **Resistencia térmica:** Estable hasta 80°C (curado completo).

### 3. PARÁMETROS DE APLICACIÓN

- **Relación de mezcla:** Según protocolo estequiométrico (consultar hoja de lote).
- **Vida útil de la mezcla (Pot-life):** 40 - 50 minutos a 20°C.
- **Tiempo de secado al tacto:** 6 - 8 horas.
- **Curado total para tráfico pesado:** 7 días.
- **Espesor de capa recomendado:** 2.0 mm (aporta el equilibrio óptimo entre nivelación y protección).

### 4. CARACTERÍSTICAS DEL ÁRIDO (CARGA C)

- **Materia prima:** Carbonato cálcico (CaCO<sub>3</sub>) de alta pureza.
- **Granulometría:** 0.5 mm – 1.5 mm, libre de finos y contaminantes.
- **Humedad:** < 0.1%. *Nota: La presencia de humedad superior a este límite inducirá la formación de cráteres (fisheyas) y pérdida de adhesión.*

### 5. SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

- **Protección:** Uso obligatorio de guantes de nitrilo, gafas de protección química y mascarilla de vapores orgánicos.
- **Almacenamiento:** Conservar en envases originales cerrados, en lugar seco y protegido de la radiación UV directa, a temperaturas entre 10°C y 30°C.

## **6. NOTAS DE INGENIERÍA**

**Nantor IB-Ma** ha sido optimizado para la minimización de emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV). La cinética de reacción del endurecedor seleccionado garantiza una transición de estado líquido a sólido con una mínima contracción volumétrica, evitando fisuras por tensiones internas en grandes superficies.

## **7. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

La Nantor HT-200 es una resina experimental desarrollada por Nantor Resinas S.L.U para fines profesionales de I+D. Las propiedades aquí descritas representan valores promedio obtenidos en laboratorio y pueden variar según la geometría de la pieza, el equipo de impresión y el ciclo de curado aplicado.

**Nantor Resinas Térmicas, S.L.** *Nave 4, P. Ind. Miraflores, Málaga (España) Especialistas en materiales de alto rendimiento para manufactura aditiva.*