
SCHEDA TECNICA RESINA FP_TAV

DESCRIZIONE

Impregnante bicomponente trasparente ad altissima penetrazione, a base di resine epossidiche diluite in solventi atossici, studiato e formulato per applicazioni specifiche su legno.

Il prodotto vanta una viscosità dinamica estremamente bassa, cinetica di reazione moderatamente lenta, elevatissimo potere bagnante e penetrante, elevata resistenza chimica, meccanica e agli urti, totalmente resistente alla carbonatazione (opalescenze e striature biancastre causate dall'assorbimento di umidità presente nell'aria o nel supporto).

CARATTERISTICHE

I solventi a rapida evaporazione hanno la funzione di veicolare la resina molto in profondità nelle fibre del legno.

Grazie alla particolare componentistica del sistema, a cinetica di reazione prevalentemente lenta, viene garantita la completa migrazione dei solventi prima dell'indurimento del prodotto, anche negli strati più profondi del pezzo.

Tutto questo garantisce un consolidamento strutturale che agisce sia da "radice" (*ovvero promuove l'ancoraggio al substrato della colata successiva, soprattutto nel caso di abbinamento con i seguenti sistemi specifici: FT0604/T250L, FT0604/T3L, FT0604/T3H*), sia da **turapori** (*evita il rilascio di aria e umidità presenti nel legno, che causerebbero la formazione di microbolle e imperfezioni nella colata*).

Applicazioni principali del prodotto su legno:

- Impregnazioni;
- Primer turapori;
- Consolidamento e risanamento;
- Impermeabilizzazione e finitura protettiva su legno;
- Consolidante di superficie.

Utilizzo

Dopo aver accuratamente pesato, con un'attrezzatura che consenta un margine di errore inferiore al 5%, i due componenti nello stesso contenitore (non pesare ogni componente in contenitori separati per poi combinarli insieme perché così facendo non si otterrebbe una corretta miscelazione a causa di sprechi e perdite di prodotto in ogni contenitore), miscelare a fondo e in maniera esauriente fino ad ottenere un composto visivamente omogeneo, prestando attenzione a non inglobare troppa aria.

La miscelazione deve essere effettuata rigorosamente in un contenitore cilindrico onde evitare angoli morti sui bordi.

N.B. La polimerizzazione completa del prodotto verrà raggiunta non prima di una settimana (alla temperatura di 25°C) è possibile comunque applicare il prodotto successivo anche se la polimerizzazione non è completa (*purché sistemi compatibili: FT0604/T250L, FT0604/T3L, FT0604/T3H, FT0604/T250, FT0604/DEA, FT0604/TH*)

Più bassa è la temperatura a cui è esposto il pezzo trattato, più tempo sarà necessario per raggiungere la completa polimerizzazione del prodotto (e viceversa).

Se si volesse accelerare il tempo di indurimento del prodotto, consigliamo di sottoporre il pezzo a post indurimento (non prima di 3-6 h dall'applicazione). Oppure utilizzare dei riscaldatori elettrici (NO infrarossi).

CARATTERISTICHE DELLA RESINA:

Viscosita'	cPs.	= N.A. (non applicabile)
Peso specifico	g/ml	= 1,00
Natura della resina		= Epossidica modificata
Colore		= Trasparente (pigmentabile)
Stabilita' in latta chiusa		= Un anno

CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE:

Viscosita'	cPs.	= N.A. (non applicabile)
Peso specifico	g/ml	= 0,88
Natura dell'indurente		= Ammine alifatiche modificate
Colore		= Trasparente
Stabilita' in latta chiusa		= Sei mesi

RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FP_TAV	Parti in peso	= 100
Indurente FP_TAV	Parti in peso	= 100
Resina FP_TAV	Parti in volume	= 100
Indurente FP_TAV	Parti in volume	= 114

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life a 25°C	(150 grammi di massa, 4mm di spessore)	= 3÷4 ore (*)
Tempo di indurimento a 25°C	(film)	= 1÷2 giorni circa (*)
Tempo di indurimento totale a 25°C	(completa polimerizzazione film)	= 7 giorni minimo (*)
Temperatura di transizione vetrosa	(Tg)	= 60 ÷ 65°C
Resistenza agli shock termici	(-30°C. + 120°C.)	= Positivo
Durezza Shore D	(1 sec.)	= 79 (dopo 7 giorni)
Durezza Shore D	(15 sec.)	= 71 (dopo 7 giorni)
Resistenza ad acidi e alcali		= ottima
Resistenza a solventi	(acetone)	= buona

Post indurimento (*post curing*)

Il post indurimento è consigliato per stabilizzare il sistema e raggiungere le migliori proprietà finali, aumentandone così la capacità di resistenza alla distorsione termica (HDT), in caso di applicazioni ad elevate temperature.

Si consiglia di sottoporre il pezzo a un progressivo aumento di temperatura 10-15°C l'ora, fino a raggiungere i 60-80°C ca.. Lasciare il pezzo a temperatura per 2-3 ore ca., successivamente sottoporlo ad una lenta diminuzione della temperatura.

Consigli di utilizzo

Agitare il prodotto prima dell'utilizzo.

Si consiglia una temperatura di applicazione minima di 10°C. Al di sotto di essa è comunque possibile applicare il prodotto, i tempi di asciugatura e polimerizzazione saranno più lunghi.

Per una perfetta riuscita dell'applicazione assicurarsi che il supporto sia asciutto, perfettamente pulito e privo di parti friabili.

Preparazione della superficie

Legno nuovo: applicare direttamente sulla superficie nuda e pulita previa leggera carteggiatura.

Legno vecchio: asportazione totale del vecchio ciclo, mediante sverniciatore/fiamma/ raschietto/carteggiatura.

Il prodotto principalmente viene applicato a: pennello, rullo, spruzzo.

Stoccaggio

Si consiglia lo stoccaggio a temperature comprese tra i 10°/35°C

Si prega di osservare la data di scadenza riportata su ogni confezione.

Oltre questa data non garantiamo che il prodotto sia ancora conforme alle specifiche di vendita

I valori riportati nella presente scheda sono frutto di prove eseguite con scrupolo e serietà nei nostri laboratori ma devono essere considerati alla stregua di dati indicativi a causa della natura del prodotto il cui comportamento è molto mutevole al variare anche minimo di condizioni al contorno (parametri ambientali, materiali con i quali viene a contatto, modalità di conservazione e invecchiamento). Pertanto le informazioni ivi contenute, pur basandosi sulle nostre migliori conoscenze, non costituiscono garanzia per l'utilizzatore, date le numerose possibilità applicative che sfuggono al nostro controllo.

Il prodotto non ancora miscelato è soggetto a modificazioni progressive del proprio stato chimico-fisico: le caratteristiche indicate sono relative al prodotto appena fabbricato in una produzione standard.

Confidiamo che le prove da noi eseguite possano esserVi di utile orientamento pur non potendo noi assumere alcuna responsabilità per quanto riguarda il risultato delle Vostre lavorazioni. E' compito dell'utilizzatore effettuare una fase preliminare di test del prodotto sulla specifica applicazione per valutarne l'idoneità all'impiego richiesto.

(*) A temperature superiori i tempi si riducono. Per masse maggiori i tempi si riducono.

La reazione di polimerizzazione è esotermica: masse maggiori producono temperature e picchi esotermici superiori. La stessa massa, alla stessa temperatura, indurisce in tempi diversi a seconda che sia in un volume raccolto (reazione più rapida e più esotermica) o stesa in layer più sottili (condizione che implica maggiore scambio termico, minore esotermia, più basso picco esotermico e quindi minore velocità nel reagire).