

---

## SCHEDA TECNICA RESINA FT0400L/AD

---

### DESCRIZIONE

Il sistema "FT 400 L/AD" è costituito da due componenti: una resina epossidica modificata (non caricata) come base, e un indurente a base di poliammine e poliammidi modificate.

L'indurimento avviene a temperatura ambiente senza presentare alcuna forma di ritiro lineare, anche in condizioni atmosferiche critiche e su supporti fortemente umidi.

Il pot life abbastanza lungo permette la miscelazione e la lavorazione anche di masse importanti. Questo sistema è stato studiato appositamente per:

- Sigillature e incollaggi strutturali su travi in legno, muratura, CLS, pareti in legno, ecc.;
- Incollaggi e sigillature su metalli e materiali compositi;
- Sistemi anticorrosivi esenti da solventi;
- Iniezioni strutturali;
- Laminazioni;
- Realizzazione di stampi;
- Primer per pavimentazioni;
- Produzione di beton epoxy ad alta resistenza fisica e meccanica.
- Ancoraggio perni, bulloni e tiranti;
- Impregnazioni;
- Imbibizione fibre composite in generale;
- Realizzazione di oggetti;
- Sigillature in generale;

### UTILIZZO IN CASO DI MISCELAZIONE MANUALE

Versare e pesare (con un'attrezzatura con un margine di errore inferiore al 2%) 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 in un contenitore cilindrico onde evitare angoli morti sui bordi.

### CARATTERISTICHE

Bassissimo picco esotermico, bassissimo odore, solvent free, VOC free, ritiri lineari pressoché nulli, ottima resistenza chimica e alla corrosione. Il prodotto finale così ottenuto risulta totalmente impermeabile all'acqua, al vapore, ai combustibili, agli oli lubrificanti, ecc.

Nel caso in cui si volesse aumentare le proprietà tissotropiche del prodotto, si consiglia di miscelare i due componenti, lasciar gelificare la miscela (tenendola comunque sotto controllo basandosi sul pot life del sistema) e attendere che venga raggiunta la viscosità ideale. Oppure attraverso l'utilizzo di fillers addensanti.

Il prodotto può essere caricato a piacere con svariati tipi di cariche inerti.

### STOCCAGGIO

Si consiglia lo stoccaggio a temperature comprese tra i 15°/35°C. Temperature inferiori possono portare ad aumenti di viscosità, opalescenze e cristallizzazione (reversibili). È sufficiente riscaldare il prodotto ad una temperatura prossima ai 50°C e riomogeneizzare il contenuto. In caso di lunghi stoccaggi in magazzino si consiglia di riscaldare e riomogeneizzare la resina prima di utilizzarla, poiché i componenti (liquidi) contenuti aventi diverso peso specifico potrebbero separarsi e potrebbero generarsi falsi rapporti di miscelazione.

Il mantenimento delle qualità del prodotto nel tempo fino alla data di scadenza dipendono dalla sua buona conservazione; oltre tale data il prodotto potrebbe essere utilizzabile se la conservazione è avvenuta in maniera ottimale ma Fiortech non ne garantisce più la conformità. Per lo smaltimento consultare la scheda di sicurezza e attenersi alle disposizioni relative.

### CARATTERISTICHE DELLA RESINA FT0400L/AD:

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 500 ÷ 800
Peso specifico a 23°C.	g/ml	= 1,14
Natura della resina		= Epossidica modificata
Colore		= Neutro (pigmentabile)
Solventi (se non si utilizza alcool isopropilico come diluente)		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

### CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FT0400L/AD:

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 3000 ÷ 5000
Peso specifico a 23°C.	g/ml	= 0,97
Natura dell'indurente		= Poliammine modificate
Colore		= Ambra
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= 12 mesi

### RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FT 0400L/AD	Parti in peso = 100	Parti in volume = 100
Indurente FT 0400L/AD	Parti in peso = 50	Parti in volume = 60

### CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life	(100g di massa)	= 1 ÷ 2 ore (*)
Tempo di indurimento	(100g di massa)	= 5 ÷ 8 ore (*)
Tempo di indurimento	(Spessore sottile)	= 12 ÷ 14 ore
Polimerizzazione completa	(100g di massa)	= 72 ore minimo (*)
Durezza a 23°C dopo 7gg	Shore D	= 83 ÷ 85
Assorbimento d'acqua a 20°C.	(dopo 7 giorni)	= <0,05 %
Temperatura di esercizio continuo		= 120°C.
Resistenza agli shock termici	(-60°C. + 150°C.)	= Positivo
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Ottima
Resistenza ai solventi		= Buona

I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 23°C e 50% di umidità relativa su provini realizzati da almeno 7 giorni

**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 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 e quindi minore velocità nel reagire).