

---

## SCHEMA TECNICA RESINA FT 0604/CDP

---

### DESCRIZIONE

Il sistema epossidico è costituito da due componenti: una resina epossidica modificata (non caricata) e un indurente appositamente formulato per la realizzazione di strati sottili. Il prodotto è totalmente esente da solventi, trasparente e molto stabile se esposto a raggi UV.

Questo sistema è stato formulato per:

- Legatura delle canne da pesca
- Rivestimenti elastici su materiali flessibili

### CARATTERISTICHE

Ottima resistenza chimica e alla corrosione, ottima flessibilità unita a durezza superficiale, eccellente finitura superficiale, ottima adesione su molteplici materiali e notevole resistenza ad usura e taglio.

### UTILIZZO

Dopo aver accuratamente pesato con un'attrezzatura con un margine di errore inferiore al 2% i due componenti nello stesso contenitore, miscelare accuratamente il prodotto fino a che non si presenti 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, preferibilmente con l'ausilio di una paletta a lama piatta in modo da coinvolgere anche il prodotto sul fondo.

### CARATTERISTICHE DELLA RESINA:

Viscosità	cPs.	= 3500 ÷ 4500
Peso specifico	g/ml	= 1,14
Natura della resina		= Epossidica modificata
Colore		= Trasparente (pigmentabile)
Stabilità in latta chiusa		= Un anno

### CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE:

Viscosità	cPs.	= 1200 ÷ 3000
Peso specifico	g/ml	= 1,08
Natura dell'indurente		= Ammine alifatiche modificate
Colore		= Paglierino
Stabilità in latta chiusa		= Sei mesi

### RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

#### IN PESO:

100 parti di Resina FT0604/CDP + 50 parti di Indurente FT0604/CDP = **100:88**

#### IN VOLUME:

100 parti di Resina FT0604/CDP + 54 parti di Indurente FT0604/CDP = **100:100**



Tel./Fax 039 6612297  
E-mail: info@fiortech.com  
Sito web: www.fiortech.it

## CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life a 25°C	(50 grammi di massa)	= 2÷5 minuti (*)
Tempo di indurimento a 25°C	(50 grammi di massa)	= 5÷8 minuti (*)
Completa polimerizzazione a 25°C	(1mm di spessore; 50g di massa)	= 48 ore (*)
Fuori polvere a 25°C	(film sottile)	= 2 ore (*)
Tempo di indurimento a 25°C	(film sottile)	= 10 ÷ 16 ore (*)
Completa polimerizzazione a 25°C	(film sottile)	= 7 giorni
Temperatura di esercizio continuo		= 110°C
Resistenza agli shock termici	(-30°C. + 140°C.)	= Positivo
Durezza	(Shore D)	= 80 (dopo 7 giorni)
Resistenza ad acidi e alcali		= ottima
Resistenza a solventi	(acetone)	= buona
Assorbimento d'acqua	(dopo 7 giorni)	< 0,12%

## STOCCAGGIO

Si consiglia lo stoccaggio a temperature comprese tra i 10°/40°C. Temperature inferiori possono portare ad aumenti di viscosità, sbiancamenti e leggere cristallizzazioni nella resina. Queste alterazioni sono completamente reversibili riscaldando la resina ad una temperatura compresa tra 40 e 50°C per il tempo necessario a farla tornare alle condizioni di viscosità e trasparenza originarie, il tutto senza alterare minimamente la qualità del prodotto.

Si prega di osservare la data di produzione riportata su ogni confezione: la resina è garantita un anno, l'indurente sei mesi. Oltre queste date 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).