

---

## SCHEDA TECNICA RESINA FT0604 HPL

---

### DESCRIZIONE

Sistema epossidico bicomponente da laminazione/impregnazione a bassissima viscosità dinamica, medio-lungo pot-life, esente da solventi che reticola a temperatura ambiente. Formulato con componentistica atossica a bassissimo odore.

Il prodotto vanta elevatissima bagnabilità delle fibre, elevata trasparenza e brillantezza, ottime caratteristiche di resistenza chimica, meccanica, agli urti, totale resistenza alla carbonatazione, ottimo compromesso tra flessibilità e durezza (NO "micro-cracking"), lungo tempo di lavorabilità.

### DESTINAZIONE DI UTILIZZO

- Laminazioni e impregnazioni fibre (vetro, carbonio, aramidiche, ecc.);
- Realizzazione di compositi ad alte performances;
- Trattamenti sottovuoto;
- Inglobamento componenti elettrici ed elettronici;
- Manufatti in vetroresina;

### METODO DI UTILIZZO (miscelazione manuale)

Dopo aver accuratamente pesato 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 rigorosamente in un contenitore cilindrico onde evitare angoli morti sui bordi, preferibilmente con l'ausilio di un miscelatore automatico a basso regime.

Le proprietà finali ottimali di resistenza del prodotto verranno raggiunte non prima di una settimana dall'inizio della polimerizzazione.

Si consiglia una temperatura di applicazione minima di 15°C.

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

Prima applicare il prodotto, consigliamo di preriscaldare a 30-40°C ca. la parte A (specialmente se la temperatura ambiente e di stoccaggio è inferiore a 18°C)

Per velocizzare questo processo si consiglia di sottoporre il pezzo al trattamento di post indurimento.

### POST INDURIMENTO

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.

Sottoporre il pezzo a un progressivo aumento di temperatura di 10 ÷ 15°C ogni ora fino al raggiungimento della temperatura di esercizio desiderata (massimo 90°C). Lasciare il pezzo a questa temperatura per 2 ÷ 3 ore e successivamente sottoporlo a una lenta diminuzione di temperatura. Se per una migliore finitura superficiale si utilizza questo prodotto in abbinamento al gel-coat FGC\_21T, è possibile utilizzare questo prodotto anche quando il gel coat non abbia ancora terminato la propria reazione.



### CARATTERISTICHE DELLA RESINA:

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 600 ÷ 700
Peso specifico a 23°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,14
Natura della resina		= Epossidica modificata
Colore		= Trasparente (pigmentabile)
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

### CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE:

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 50
Peso specifico a 23°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,04
Natura dell'indurente		= Ammine alifatiche modificate
Colore		= Trasparente
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

### RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FT 0604 HPL + Indurente FT 0604 HPL	Parti in peso	= 100:35
Resina FT 0604 HPL + Indurente FT 0604 HPL	Parti in volume	= 100:42

### CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life a 25°C	(4mm di spessore; 150g)	= 2 ÷ 3 ore	(*)
Tempo di indurimento a 25°C	(4mm di spessore; 150g)	= 8 ÷ 16 ore	(*)
Tempo di indurimento a 25°C	(1mm di spessore)	= 24 ÷ 36 ore	(*)
Tempo di indurimento a 60°C	(1mm di spessore)	= 20 ÷ 30 minuti	(*)
Polimerizzazione completa a 25°C	(4mm di spessore; 150g)	= 48 ÷ 72 ore	(*)
Temperatura di transizione vetrosa (HDT)		= 45 ÷ 50°C	
Durezza Shore D (1 sec.) a 23°C.	(dopo 7 giorni)	= 80	
Durezza Shore D (15 sec.) a 23°C.	(dopo 7 giorni)	= 77	
Resistenza agli shock termici	(-30°C. + 120°C.)	= Positivo	
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Ottima	
Resistenza ai solventi	(Acetone)	= Buona	
Modulo elastico	MPa	= 4200 ÷ 4500	
Resistenza a flessione	Kg/cm <sup>2</sup>	= 1050	
Resistenza a trazione	Kg/cm <sup>2</sup>	= 680	
Resistenza a compressione	Kg/cm <sup>2</sup>	= 1200	

### STOCCAGGIO

Preferibilmente in luogo buio, fresco e asciutto a temperature comprese tra i 10 e i 35°C. La durata garantita del componente resina è di un anno, quella dell'indurente è di sei mesi. 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.

Una volta aperti i contenitori di resina e indurente preservarli dall'umidità. Per lo smaltimento consultare la scheda di sicurezza e attenersi alle disposizioni relative.

**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).



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