
SCHEMA TECNICA RESINA FT0604/T3H

DESCRIZIONE

Resina epossidica atossica a bassissima viscosità dinamica, studiata e formulata per la realizzazione di **"River Table"** e altre applicazioni **"critiche"** in forti spessori.

È un sistema bicomponente ultra-liquido da colata, autolivellante. La formulazione vanta una particolare tecnologia di ultima generazione dei suoi componenti, chimicamente e cromaticamente stabili agli UV (*non ingiallenti*).

L'altissima capacità di penetrazione e adesione su legno, l'assenza di esotermia di reazione e ritiri lineari, l'ottimo compromesso tra flessibilità e durezza (*in grado di assecondare il costante movimento che il legno può avere nel tempo*), l'ottima stabilità cromatica (*anche in luoghi particolarmente esposti alla luce solare*); permettono di ottenere risultati eccellenti e duraturi nel tempo.

CARATTERISTICHE

Non cristallizza alle basse temperature – assenza di esotermia di reazione (testato in spessori "estremi" con altezza prossima ai 30 cm) - eccellente trasparenza e brillantezza - non ingiallente - totalmente resistente alla carbonatazione (*aloni e striature biancastre dovute all'umidità dell'aria o della superficie*) - bassissimo odore - solvent free e VOC free - alta TG (temperatura di transizione vetrosa) - totale assenza di ritiri lineari - bassissima viscosità dinamica - totale impermeabilità (acqua, vapore, oli, idrocarburi) - elevata resistenza meccanica e agli urti - elevata resistenza agli aggressivi chimici e agli agenti atmosferici.

DESTINAZIONE DI UTILIZZO

- Colate in estremi spessori prive di problemi derivati dall'esotermia di reazione (*non scalda, non ingiallisce e ne crea bolle*);
- Colate autolivellanti e rivestimenti per utilizzo in esterno (*stabile agli UV, nebbia salina, agenti atmosferici*);
- Inglobamento dell'oggetto;
- Realizzazione dell'oggetto;
- Realizzazione di "River Table" di pregio;

METODO DI UTILIZZO IN CASO DI MISCELAZIONE MANUALE

MISCELAZIONE: i componenti possono essere miscelati e applicati a mano o a macchina. Nella miscelazione a mano è bene fare molta attenzione ad evitare di inglobare aria nel composto, aria che può generare bolle che restano inglobate nella matrice solidificata. 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

APPLICAZIONE: una volta miscelata la resina con l'indurente la si può colare a mano o applicare a macchina tramite opportuni ugelli miscelatori statici o dinamici. Non aumentare o ridurre mai la quantità di indurente rispetto a quanto prescritto sulla presente scheda: la velocità della reazione non dipende in alcun modo dalla quantità di indurente ma la buona riuscita della reazione sì.

INDURIMENTO: può avvenire a temperatura ambiente ed è tanto più veloce quanto maggiore è la temperatura e la quantità di prodotto utilizzata. A temperature inferiori ai 10°C i tempi di indurimento e di sformatura possono aumentare notevolmente. Per una perfetta riuscita dell'opera è opportuno "primerizzare" le tavole di legno (preventivamente pulite e sgrassate) con un primer/impregnante epossidico (FP_TAV)

Prima di effettuare la colata, assicurarsi che il primer sia essiccato perfettamente in ogni punto.

CARATTERISTICHE DELLA RESINA FT 0604 T3H:

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 700 ÷ 900
Peso specifico a 23°C.	g/ml	= 1,10
Natura della resina		= Epossidica modificata
Colore		= Trasparente (pigmentabile)
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FT 0604 T3H:

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 50 ÷ 150
Peso specifico a 23°C.	Kg/dm ³	= 0,99
Natura dell'indurente		= Ammine alifatiche modificate
Colore		= Trasparente
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Nove mesi

RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FT 0604 T3H	Parti in peso	= 100
Indurente FT 0604 T3H	Parti in peso	= 50
Resina FT 0604 T3H	Parti in volume	= 100
Indurente FT 0604 T3H	Parti in volume	= 55

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life a 23°C	(150g di massa)	= 10 ÷ 14 ore (*)
Tempo di indurimento a 23°C (al tatto)	(150g di massa)	= 18 ÷ 24 ore (*)
Indurimento apparente a 23°C	(150g di massa)	= 3 ÷ 4 giorni (*)
Tempo di indurimento a 23°C (fuori polvere)	(0,75mm di spessore)	= 24 ÷ 48 ore (*)
Indurimento apparente a 23°C	(0,75mm di spessore)	= 3 ÷ 4 giorni (*)
Polimerizzazione completa	(150g di massa)	= da 7 a 14 giorni minimo
Durezza Shore D a 23°C.	(1 sec)	= 80
Durezza Shore D a 23°C.	(15 sec.)	= 77
Temperatura di transizione vetrosa	(Tg)	= 65 ÷ 70°C. (dopo post indurimento)
Resistenza agli shock termici	(-30°C. + 130°C.)	= Positivo
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Ottima
Resistenza ai solventi	(acetone)	= Buona

STOCCAGGIO

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

Si prega di osservare la data di produzione riportata su ogni confezione e la scadenza dei relativi componenti.

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 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).