

SCHEDA TECNICA RESINA FT0604/T3L

DESCRIZIONE

Il sistema FT0604 T3 è costituito da due componenti: una resina epossidica trasparente di altissima qualità, priva di solventi e non caricata, da abbinare all'indurente specifico per usi con pot-life lunghi (tempi utili per la lavorazione) con reticolazione a temperatura ambiente. Il prodotto vanta una bassissima viscosità dinamica, elevata trasparenza e brillantezza, una tecnologia di filtri UV ancora più evoluti, bassissimo odore, componentistica totalmente solvent free e VOC free, buona resistenza chimica, meccanica e totale resistenza alla carbonatazione (aloni e striature biancastre superficiali causate dall'umidità presente nell'aria o nel supporto). E' bene eseguire delle prove preventive al fine di verificare se il prodotto sia idoneo alla realizzazione di manufatti trasparenti ove sia presente l'accoppiamento di materiali con diversa dilatazione termica.

La resina solidificata resta trasparente e inalterata nel tempo. Solo l'esposizione diretta ed estremamente prolungata (più di un paio d'anni) ai raggi del Sole o alla luce di lampade UV può provocare un leggero ingiallimento del prodotto.

DESTINAZIONE DI UTILIZZO

- Realizzazione di "River Table" (ottimo per applicazioni pigmentate);
- Colate in forti spessori prive di problemi derivati dall'esotermia di reazione (*non scalda, non ingiallisce e ne crea bolle in fase di polimerizzazione*);
- Applicazioni in sottovuoto;
- Imbibizione di fibre composite;
- Inglobamento oggetti;
- Impregnazioni;
- Realizzazione dell'oggetto;
- Colate autolivellanti;
- Finitura da colata su quadri in resina;
- Manufatti in vetroresina;
- Realizzazione di stampi;

METODO DI UTILIZZO

MISCELAZIONE: 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 ed 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.

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.

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. Si consiglia una temperatura di applicazione minima di 10°C, sotto questa temperatura è comunque possibile effettuare la colata. Il tempo di sformatura può aumentare notevolmente.

Per una perfetta riuscita dell'opera è opportuno "primerizzare" le eventuali 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.

INDURIMENTO: può avvenire a temperatura ambiente ed è tanto più veloce quanto maggiore è la temperatura e la quantità di prodotto utilizzata. Le caratteristiche di massima resistenza meccanica verranno raggiunte non prima di una settimana dall'inizio della polimerizzazione (prova eseguita alla temperatura di 23°C sia del supporto che dell'ambiente circostante, su un provino di 3 mm di spessore). Temperature e spessori minori porteranno ad un aumento progressivo del tempo necessario al provino per stabilizzarsi.

STOCCAGGIO

Temperature inferiori ai 18°C possono portare ad aumenti di viscosità e opalescenze della parte A (fenomeno della "cristallizzazione"), che possono provocare problemi di travaso e manipolazione. Per riportare prodotto cristallizzato alle sue caratteristiche iniziali, è sufficiente riscaldare il contenitore a temperature prossime ai 40-60°C e rimescolare.

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.

Lo stoccaggio deve avvenire 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.



CARATTERISTICHE DELLA RESINA FT 0604 T3L:

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

CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FT 0604 T3L:

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 50 ÷ 150
Peso specifico a 23°C.	Kg/dm ³	= 1,00
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 T3L + Indurente FT 0604 T3L	Parti in peso	= 100:40
Resina FT 0604 T3L + Indurente FT 0604 T3L	Parti in volume	= 100:45

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life a 25°C	(150g di massa)	= 10 ÷ 18 ore (*)
Tempo di indurimento a 25°C (al tatto)	(150g di massa)	= 24 ÷ 36 ore (*)
Indurimento apparente a 25°C	(150g di massa)	= 2 ÷ 3 giorni (*)
Tempo di indurimento a 25°C (fuori polvere)	(0,75mm di spessore)	= 24 ÷ 48 ore (*)
Indurimento apparente a 25°C	(0,75mm di spessore)	= 3 ÷ 4 giorni (*)
Polimerizzazione completa	(150g di massa)	= da 7 a 14 giorni minimo
Durezza Shore D a 25°C.	(1 sec)	= 78 ÷ 80
Durezza Shore D a 23°C.	(15 sec.)	= 70
Temperatura di transizione vetrosa	(Tg)	= 70 ÷ 80°C. (dopo post indurimento)
Resistenza agli shock termici	(-30°C. + 120°C.)	= Positivo
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Ottima
Resistenza ai solventi	(acetone)	= Buona
Modulo elastico	Mpa	= 50000
Resistenza a flessione	Kg/cm ²	= 150
Resistenza a trazione	Kg/cm ²	= 95
Resistenza a compressione	Kg/cm ²	= 130

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).