

---

## SCHEDA TECNICA RESINA FP 0626

---

### DESCRIZIONE

Il sistema FP0626 è un sistema poliuretano bicomponente liquido da colata con indurimento a temperatura ambiente. Si tratta di un gel poliuretano elastomerico a bassissima durezza, medio-alto allungamento a rottura, che polimerizza in tempi abbastanza brevi (*disponibili versioni con pot-life più lunghi*).

Una volta avvenuta la reazione, il sistema presenta eccellenti proprietà dielettriche, bassissimo odore, medio-bassa viscosità dinamica, ottima elasticità e resistenza allo strappo, ottime capacità elastomeriche anche a temperature estremamente basse, assenza di ritiri lineari, ottima resistenza al calore, medio alto allungamento a rottura, removibile dal supporto.

### Utilizzo

Dopo aver accuratamente pesato 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.

### Campi di impiego

Inglobamenti e sigillature componenti elettrici ed elettronici, realizzazione dell'oggetto, rivestimenti (soft-coating), riproduzione di guarnizioni particolari.

### CARATTERISTICHE DELL'ADESIVO FP 0626:

Viscosità	cPs.	= 700 ÷ 950
Peso specifico	g/ml	= 1,02
Natura della resina		= Polioli modificati
Colore		= Trasparente
Stabilità in latta chiusa		= Un anno

### CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FP 0626:

Viscosità	cPs.	= 100 ÷ 350
Peso specifico	g/ml	= 1,21
Natura dell'indurente		= MDI modificato
Colore		= Paglierino
Stabilità in latta chiusa		= Sei mesi

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FP 0626	Parti in peso	= 100
Indurente FP 0626	Parti in peso	= 50
Resina FP 0626	Parti in volume	= 100
Indurente FP 0626	Parti in volume	= 42

## CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life	(25 grammi di massa)	= 3÷5 minuti (*)
Tempo di indurimento	(25 grammi di massa)	= 30÷60 minuti (*)
Tempo di sformatura	(25 grammi di massa, 20mm di spessore)	= 2 ore circa (*)
Tempo di indurimento totale	(completa polimerizzazione)	= 48 ore minimo (*)
Resistenza agli shock termici	(-60°C. + 100°C.)	= Positivo
Durezza Shore A		= 6 ÷ 8
Temperatura di esercizio continuo	(massimo valore sicuramente testato)	= 100°C
Resistenza ad acidi e alcali		= buona
Resistenza a solventi	(acetone)	= buona

Tutti i dati sono stati rilevati ad una temperatura di 23°C e 50% di umidità relativa su provini polimerizzati da almeno una settimana

### Stoccaggio

Si consiglia lo stoccaggio a temperature comprese tra i 5° e i 35°C.

Temperature inferiori possono portare ad aumenti di viscosità (reversibili riscaldando il prodotto), che possono provocare problemi di travaso e manipolazione.

Oltre la data di scadenza 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).



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