

## SCHEDA TECNICA RESINA FP 0701/RGM

### DESCRIZIONE

FP0701/RGM è un sistema poliuretano elastomerico bicomponente che polimerizza a temperatura ambiente in tempi abbastanza brevi. Il prodotto finale così ottenuto presenta caratteristiche molto simili a quelle della gomma.

L'indurente da impiegare è il tipo FP0701/RGM.

Questo prodotto è caratterizzato da bassissimo odore, bassa viscosità dinamica, ottima elasticità, elevata resistenza allo strappo, ottime capacità di riproduzione del dettaglio, assenza di ritiri lineari, ottima resistenza al calore, buone caratteristiche di allungamento a rottura.

### 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.

### CARATTERISTICHE DELLA RESINA FP 0701/RGM :

Viscosità'	cPs.	= 150 ÷ 300
Peso specifico a 25°C.	g/ml	= 1,02
Natura della resina		= Polioli modificati
Colore		= Giallognolo opaco
Solventi		= Assenti
Stabilità' in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

### CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FP 0701/RGM :

Viscosità' a 25°C.	cPs.	= 200 ÷ 300
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,21
Natura dell'indurente		= MDI modificati
Colore		= Ambra
Solventi		= Assenti
Stabilità' in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

### RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FP 0701/RGM	Parti in peso	= 100
Indurente FP 0701/RGM	Parti in peso	= 25
Resina FP 0701/RGM	Parti in volume	= 100
Indurente FP 0701/RGM	Parti in volume	= 21
Viscosità' della miscela a 25°C.	cPs.	= 200 ÷ 300
Peso specifico della miscela a 25°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,06

## CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life	(100 gr.massa)	= 4 ÷ 8 minuti (*)
Tempo di indurimento	(100 gr.massa)	= 30 ÷ 60 minuti (*)
Tempo di sformatura	(100 gr.massa, 20mm di spessore)	= 1 ÷ 2 ore (*)
Polimerizzazione completa		= 48 ore (minimo)
Durezza Shore A a 25°C.		= 45 ÷ 50
Resistenza agli shock termici	(-40°C. + 100°C.)	= Positivo
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Buona
Resistenza ai solventi		= 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

Agitare o mescolare il prodotto prima dell'utilizzo, attendere qualche istante per la deareazione.

Prestare particolare attenzione alla rimozione della possibile sedimentazione sul fondo del contenitore causata da lunghi stoccaggi.

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

Oltre la data di scadenza non garantiamo che il prodotto sia ancora conforme alle specifiche di vendita.

In caso di lunghi stoccaggi in magazzino si consiglia di riomogeneizzare la resina con le cariche contenute in essa, prima di utilizzarla, in modo da ottenere sempre una colorazione costante ed evitare falsi rapporti di miscelazione.

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).