

SCHEDA TECNICA RESINA FP9604/07

DESCRIZIONE

Il sistema FP9604/07 è stato sviluppato per colate in sezioni da 1 a 5 mm quando un elevato grado di trasparenza è richiesto. Può essere applicato tramite cartuccia e dispenser, tramite macchina o manualmente.

Il prodotto, una volta solidificato, si presenta come un poliuretano rigido trasparente altamente resistente agli impatti. Resta trasparente e inalterato nel tempo anche se soggetto ad esposizione diretta e prolungata ai raggi del Sole.

DATI DEL PRODOTTO:

Proprietà	Componente A	Componente B	Miscela
Rapporto di miscelazione per peso	1.0	1.0	-
Rapporto di miscelazione per volume	1.03	1.0	-
Colore	Trasparente	Trasparente	Trasparente
Aspetto	Liquido	Liquido	Liquido
Densità relativa	-	-	-
Temperatura di applicazione	+10 / +30 °C	+10 / +30 °C	+10 / +30 °C
Tempo di conservazione	12 mesi	12 mesi	-
Tempo di gel (50g @ 20 °C)	-	-	7 min
Tempo di rimozione (50g @ 20 °C)	-	-	50 min
Tempo di fine reazione (50g @ 20 °C)	-	-	20 h
Durezza a fine reazione	-	-	Shore D 84

ATTENZIONE: I dati di cui sopra hanno il solo scopo di dare una indicazione, poiché la massa di materiale miscelato influenza i parametri. Questo prodotto diventa molto caldo durante la reazione di indurimento.

Assicurarsi che lo stampo sia fatto di un materiale che possa resistere alla temperatura di reazione della miscela. In caso di dubbio, contattare Fiortech.

METODO DI UTILIZZO

PREPARAZIONE DEI COMPONENTI: Nessuno dei due componenti richiede preparazione prima dell'uso se non accurata miscelazione. I componenti devono essere mescolati e versati a temperatura ambiente e non necessitano di un pre riscaldamento prima dell'utilizzo.

PREPARAZIONE DEGLI STAMPI: Gli stampi devono essere puliti ed asciutti ed un buon agente distaccante deve essere usato e lasciato perfettamente asciugare. Per dettagli su appropriati agenti distaccanti, rivolgersi a Fiortech. Gli stampi non richiedono pre riscaldamento. Se la temperatura ambiente dovesse essere particolarmente rigida, un pre-riscaldamento a 15-25 °C facilita la reazione di indurimento ed evita un differente restringimento tra il centro e le estremità dello stampo. Le basse temperature allungano il tempo di reazione.

Gli stampi metallici devono essere pre riscaldati a 20-30 °C per evitare il raffreddamento del poliuretano a contatto con la superficie dello stampo, poiché questo causerebbe un allungamento del tempo di rimozione e può causare differenti restringimenti e problemi alla superficie.

PESATURA: I componenti devono essere pesati con un'attrezzatura con un margine di errore inferiore al 2%. Prestare attenzione quando si misura per volume, poiché il metodo risulta non accurato a meno che non si utilizzino specifiche attrezzature volumetriche. Se l'applicazione avviene a macchina o tramite cartucce bifilari, non c'è bisogno di pesare il materiale. Un quantitativo maggiore (generalmente la parte A, poliolo o resina) deve essere pesato in un recipiente capiente adatto alla miscelazione e se richiesto, al degassamento. Tutti i componenti devono essere pesati direttamente nello stesso contenitore. Non bisogna pesare ogni componente in contenitori separati per poi combinarli insieme, così facendo non si otterrebbe una corretta miscelazione a causa di sprechi e perdite di prodotto in ogni contenitore. Ciò aiuterà a risolvere problemi come un errato tempo di fine reazione o di durezza.

MISCELAZIONE: Se la miscelazione avviene tramite macchina o dispenser manuale, è raccomandato un ugello di miscelazione dinamico con un ciclo di flusso rapido ma si possono ottenere buoni risultati con un mixer statico adatto (con almeno 17, meglio se 21 elementi). Se la miscelazione avviene a mano, i componenti devono essere miscelati insieme in modo esauriente, a mezzo delle mani utilizzando una lama piatta come una paletta o tramite attrezzature miscelatrici meccaniche. La miscelazione deve essere condotta con attenzione per evitare infiltrazioni d'aria e anche per assicurare che il materiale sui lati e sul fondo del contenitore sia rimosso e mescolato.

Per evitare parti non miscelate nel prodotto finito, il materiale miscelato può essere travasato in un secondo contenitore e miscelato ancora (si elimina il fondo). Altra buona norma è eseguire sempre la miscelazione in un recipiente cilindrico al fine di evitare angoli morti.

Qualora sia possibile farlo, per raggiungere una colata assolutamente priva di bolle, è consigliato degassare accuratamente il prodotto. Lavorando a temperatura ambiente elevata o aumentando la quantità di prodotto miscelata si riduce notevolmente il tempo di lavorabilità del materiale. La temperatura ideale di utilizzo è compresa tra i 10 e i 30°C. Se la temperatura ambiente fosse rigida, si consiglia di riscaldare i componenti fino almeno a 20°C. Lo stesso discorso vale per gli stampi: colare una resina riscaldata all'interno di stampi le cui pareti sono fredde può generare differenze di temperatura nel poliuretano liquido (più caldo all'interno e più freddo all'esterno) e creare disomogeneità nella reazione, tensioni anomale e non corretto indurimento.

DEGASSAZIONE: Se l'applicazione richiede degassazione, questa deve essere fatta subito dopo la miscelazione. E' importante ricordare che la degassazione è possibile solo se il materiale ha un tempo di gel sufficientemente lungo da permettere miscelazione, degassazione e colata.

La camera di degassazione deve essere sufficientemente ampia da contenere il contenitore di miscelazione e la pompa del vuoto dovrebbe essere in grado di creare un vuoto sufficiente da fare iniziare la degassazione entro un minuto. Quando il violento ribollimento finisce, la degassazione è sufficiente per la maggior parte delle applicazioni. Una ulteriore degassazione rimuove solo una piccola porzione di aria ed è necessaria solo in applicazioni critiche.

Per la FP9604/07 la ripetizione delle operazioni di miscelazione e degassazione devono essere condotte ogni 15-20 minuti fino a quando la miscela passa da opaca a trasparente. Una volta ottenuta la trasparenza, fare una ultima operazione di miscelazione e degassazione prima della colata.

Ricordare che aumentando la quantità di prodotto miscelato o la temperatura di lavoro (es. in estate) si riduce il tempo di apertura della reazione. Quando possibile conviene fare alcune prove per determinare tali parametri.

COLATA: Prestare attenzione durante l'applicazione è essenziale, per evitare che l'aria rimanga intrappolata. Versare o stendere il materiale lentamente e con cura sulla superficie.

Prestare attenzione a non scrostare le pareti del recipiente di miscelazione per rimuovere il prodotto. Questo porta frequentemente ad avere parti non catalizzate o catalizzate in modo non ottimale nel prodotto finito.

POST-TRATTAMENTO: Questo materiale reagisce in modo soddisfacente già a temperatura ambiente. Mentre il materiale può essere agevolmente rimosso dallo stampo dopo 1 ora, la massima resistenza e durezza si raggiunge dopo 24 ore. Trattando il materiale per 4-6 ore a 60-80 °C, si incrementano le proprietà fisiche e si riduce il tempo necessario a raggiungere la massima resistenza. Meglio se il post trattamento viene fatto direttamente nello stampo.

STOCCAGGIO

Preferibilmente in luogo buio, fresco e asciutto a temperature non superiori a 25°C e non inferiori a 5°C. La durata garantita dei componenti è di un anno quando conservati correttamente nei loro contenitori sigillati. 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. Entrambi i componenti hanno la tendenza ad assorbire l'umidità, cosa che non farà ottenere un risultato finale soddisfacente. L'esposizione all'aria atmosferica deve essere minimizzata e i contenitori devono essere chiusi il prima possibile dopo l'utilizzo. Per la gestione di eventuali perdite e per lo smaltimento consultare la scheda di sicurezza e attenersi alle disposizioni relative.



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

SALUTE E SICUREZZA

La scheda di sicurezza fornisce informazioni sugli aspetti legati alla salute e sicurezza di questo materiale. Si prega di contattare Fiortech se non si posseggono le schede di sicurezza di entrambi i componenti di questo materiale.

La Parte A del componente FP9604/07 non è classificata in accordo con i requisiti della disposizione CHIP. Comunque bisogna prestare attenzione evitando un contatto diretto; guanti, occhiali da lavoro e tute protettive devono essere indossate.

La Parte B (isocianato) è classificato come TOSSICO da inalare. In aggiunta potrebbe causare sensibilizzazione da inalazione e contatto con la pelle, ed è classificato come IRRITANTE agli occhi, al sistema respiratorio e alla pelle. A temperatura ambiente il pericolo dei vapori è basso ma prendere precauzioni per non permettere il formarsi di accumuli di vapori. Questo è possibile se il prodotto è riscaldato. Utilizzare guanti, occhiali da lavoro e tute protettive per evitare un contatto diretto con la pelle e gli occhi.

NOTE

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. Fiortech, nello specifico, nega ogni garanzia espressa o implicita, inclusa la garanzia di commerciabilità o di adeguatezza a scopi specifici, che sorgano dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti Fiortech. Fiortech, declina ogni responsabilità per danni derivanti o incidentali di ogni tipo, inclusa la perdita di profitto.

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