

## SCHEDA TECNICA RESINA FTS 4530

### DESCRIZIONE

È un elastomero siliconico bicomponente che reticola a temperatura ambiente mediante l'utilizzo del suo indurente FTS 4530 tramite un processo di policondensazione acquisendo eccellenti proprietà meccaniche, chimiche ed elastiche.

Questo sistema è stato formulato appositamente per la realizzazione di stampi a bassa durezza, finalizzati alla realizzazione in serie di pezzi a base di resine poliuretaniche.

Grazie alla sua componentistica di altissima qualità, il prodotto vanta:

- Un'elevata resistenza alle resine poliuretaniche, anche a quelle con reazione fortemente esotermica;
- Perfetta fedeltà nella riproduzione dei dettagli;
- Alto potere antiaderente;
- Facilità di colata e degasaggio, grazie alla elevata fluidità della miscela;
- Alta resistenza allo strappo.

Il prodotto è consigliato anche per la produzione di stampi utilizzabili con altri materiali (es. gesso, cera, ...).

### CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO PRIMA DELLA CATALISI

#### Resina:

|                           |      |                       |
|---------------------------|------|-----------------------|
| Viscosità                 | cPs. | = 35000 ÷ 45000       |
| Peso specifico            | g/ml | = 1,25                |
| Natura della resina       |      | = Polimeri siliconici |
| Colore                    |      | = Biancastro          |
| Solventi                  |      | = Assenti             |
| Stabilità in latta chiusa |      | = Un anno             |

#### Indurente:

|                           |      |                   |
|---------------------------|------|-------------------|
| Viscosità                 | cPs. | = 50 ÷ 100        |
| Peso specifico            | g/ml | = 0,96            |
| Natura della resina       |      | = Olii siliconici |
| Colore                    |      | = n.d.            |
| Solventi                  |      | = Assenti         |
| Stabilità in latta chiusa |      | = Sei mesi        |

(I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 23°C e 50% di umidità relativa)

Il prodotto reticola mediante l'aggiunta dell'indurente seguendo il seguente

#### rapporto in peso:

|                       |           |
|-----------------------|-----------|
| - RESINA FTS 4530:    | 100 parti |
| - INDURENTE FTS 4530: | 5 parti   |

#### rapporto in volume:

|                       |           |
|-----------------------|-----------|
| - RESINA FTS 4530:    | 100 parti |
| - INDURENTE FTS 4530: | 6 parti   |

### RETICOLAZIONE

|                           |                       |                   |
|---------------------------|-----------------------|-------------------|
| Pot life                  | (100 grammi di massa) | = 60 ÷ 120 minuti |
| Tempo di scollaggio       |                       | = 24 ore          |
| Polimerizzazione completa |                       | = 72 ÷ 96 ore     |

(I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 23°C e 50% di umidità relativa)

## CARATTERISTICHE DEL SISTEMA RETICOLATO :

|                          |             |                 |
|--------------------------|-------------|-----------------|
| Durezza Shore A          |             | = 30            |
| Resistenza a rottura     | ASTM D412   | = 2,5 ÷ 3.0 MPa |
| Allungamento a rottura   | ASTM D412   | = ~250%         |
| Resistenza a lacerazione | ASTM D624/C | = ~15 kN/m      |
| Massa volumetrica        | g/ml        | = ~1,25         |
| Resistenza ai solventi   |             | = Ottima        |

(I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 23°C e 50% di umidità relativa)

Nel caso si intenda degasare il prodotto prima dell'uso:

- Miscelare accuratamente i due componenti (*a mano o mediante l'utilizzo di un mixer*), cercando di minimizzare il più possibile l'inglobamento d'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 o utilizzando una pala a lama piatta che arrivi sul fondo e sui bordi.
- Riempire un recipiente per 1/3 della sua altezza totale.
- Degasare la miscela mediante una comune macchina per il sottovuoto per eliminare le bolle d'aria intrappolate, (*il prodotto espande 3/4 volte il suo volume iniziale*).
- Attendere il collasso della miscela e la scomparsa delle bolle d'aria (*per migliorare il risultato del degasaggio si consiglia di ripetere l'operazione più volte*).
- Colare la miscela direttamente sul modello, prestando particolare attenzione affinché non si creino bolle d'aria o cavità.
- Attendere la reticolazione (24 ore, ca. a 23°C) ed estrarre il modello con cura.
- Richiudere i contenitori dopo ogni utilizzo.

**Per ottenere le proprietà finali si consiglia di utilizzare gli stampi almeno 96 ore dopo la reticolazione indipendentemente dallo spessore colato.**

In caso di lunghi stoccaggi in magazzino si consiglia di riomogeneizzare il silicone con le cariche contenute in esso, prima di utilizzarlo, in modo da ottenere sempre una viscosità costante ed evitare falsi rapporti di miscelazione.

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

Si consiglia lo stoccaggio a temperature comprese tra i 5°/30°C.

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.

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.