**Trias Chem s.r.l.**

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

# Scheda tecnica

| Resina | | Indurenti | |
|---|---|---|---|
| **RP 2100** | | **IPE H36/3** | **IPE H19/2** |
| **100** | **Rapporto in peso** | **4** | **6** | **10** |

## Campi di applicazione

Ricostruzione senza scavo di condotte idrauliche con guaina ad inversione. Applicazioni anche di notevoli dimensioni (fino ad un diametro di 1000 – 1200 mm).

## Utilizzo del prodotto

Miscelazione manuale o meccanica dei due componenti evitando in ogni caso attriti che possano portare al riscaldamento della miscela. Colare il sistema all'interno del liner e distribuire uniformemente mediante calandratura a rulli. La scelta dell'indurente e del rapporto d'impiego va effettuata sulla base delle dimensioni del liner e delle tempistiche necessarie al suo inserimento.

## Informazioni sul prodotto

Sistema epossidico bicomponente non caricato leggermente tissotropizzato per migliorare la costanza dell'impregnazione. Il prodotto viene fornito neutro, colorato su richiesta.
**Prodotto certificato per contatto alimentare** (il certificato è disponibile su richiesta).

| ***Caratteristiche del prodotto*** | **Resina** | **IPE H36/3** | **IPE H19/2** |
|---|---|---|---|
| *Colore* | traslucido | paglierino | paglierino |
| *Viscosità a 25 °C (mPas)* | 1.800 – 2.600 | 400 – 900 | 450 – 950 |
| *Densità a 25 °C (g/ml)* | 1,08 – 1,12 | 0,97 – 0,99 | 0,98 – 0,99 |
| *Rapporto in volume (ml)* | 100 | 4,5 – 6,7 | 11,2 |

## Caratteristiche del sistema

| | | **IPE H36/3** | | **IPE H19/2** |
|---|---|---|---|---|
| | | **4%** | **6%** | **10%** |
| Tempo di latenza a 35 °C | h | n.d. | n.d. | 5 |
| Tempo di latenza a 25 °C | h | 50 | 30 | 15 |
| Tempo di latenza a 0 °C | gg | 7 | 7 | n.d. |
| Tempo di indurimento a 70 °C | h | 6 | 5 | 3 |
| Tempo di indurimento a 80 °C | h | 4 | 3 | 2 |

TA = temperatura ambiente (23±2°C) n.d.= non disponibile
Fattori di conversione: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

**Trias Chem s.r.l.**

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

RP 2100_IPE H36/3_IPE H19/2

# CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA INDURITO

(indurimento 5h a 80°C)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Colore finale | | | ambra | ambra |
| Densità | | g/ml | 1,05 – 1,10 | 1,05 – 1,10 |
| Durezza Shore | | D/15 | 82 – 88 | 80 – 86 |
| Modulo di elasticità a flessione | ASTM D 790 | $MN/m^2$ | 2.700 – 2.800 | 2.600 – 2.700 |
| Resistenza a flessione | ASTM D 790 | $MN/m^2$ | 105 – 110 | 105 – 110 |
| Deformazione a flessione | ASTM D 790 | % | 13 – 15 | 16 – 18 |
| Resistenza a trazione | ASTM D 638 | $MN/m^2$ | 67 – 72 | 68 – 73 |
| Allungamento a rottura | ASTM D 638 | % | 5 – 6 | 5 – 6 |
| Modulo a trazione | ASTM D 638 | $MN/m^2$ | 2.000 – 2.200 | 1.900 – 2.100 |

***Per il sistema RP 2100-IPE H36/3=100-4 il ciclo di indurimento è di 7h a 80°C.**

## Istruzioni per un corretto utilizzo

Verificare e, se necessario, riomogeneizzare i componenti prima dell'uso.
Miscelare i due componenti (resina e indurente) nelle opportune quantità evitando di inglobare aria, fino all'ottenimento di un composto omogeneo, quindi colare.

## Post-indurimento

Non applicabile.

## Stoccaggio e precauzioni

Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni in contenitori ben chiusi ed in ambiente fresco ed asciutto. Gli indurenti sono sensibili all'umidità.
Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

Data prima emissione: **5 maggio 2013**
Revisione n. 1 del:: **15 maggio 2015**

Le informazioni contenute nel presente bollettino tecnico vengono fornite sulla base delle più recenti conoscenze tecniche disponibili. Resta cura dell'utilizzatore finale la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione.