Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

Scheda tecnica

Resina		Indurenti	
RC 226		IPE 726	IPE 727
100	**Rapporto in peso**	**15,5**	**8**

Campi di applicazione

Costruzione stampi per poliuretano rigido e flessibile, e finto legno. Sistema indicato anche per stampi di grandi dimensioni su telai di carpenteria metallica.

Utilizzo del prodotto

Colata di riempimento a cielo aperto o in intercapedine. Per colate a cielo aperto di grandi dimensioni si raccomanda di caricare ulteriormente il sistema con quarzo o alluminio a granulometria variabile allo scopo di limitare i ritiri e le dilatazioni termiche. L'utilizzo della granella di alluminio permette di migliorare la conducibilità termica ed è quindi particolarmente indicata per gli stampi per PU strutturale.
Di seguito forniamo valori indicativi di caricabilità del sistema con le seguenti granulometrie di quarzo:
- (0,3- 0,9 mm) caricabile 1 : 1 per colate di intercapedine e dietro al gel-coat
- (0,7- 1,2 mm) caricabile 1 : 1,5 per colate di massa
- (2,0- 3,0 mm) caricabile 1 : 2,2 per grosse colate

Indurimento a temperatura ambiente.

Informazioni sul prodotto

Sistema epossidico bicomponente, caricato con inerti abrasivi. Lungo tempo di utilizzo e buone caratteristiche meccaniche.

Caratteristiche del prodotto	**Resina**	**Indurenti**	
		IPE 726	**IPE 727**
Colore	giallo	ambra	paglierino
Viscosità a 25°C (mPas)	40.000 – 80.000	350 – 550	50 – 80
Densità a 25°C (g/ml)	1,65 – 1,75	0.95 – 1.00	0,95 – 1,00
Rapporto in volume (ml)	100	27	14

Caratteristiche del sistema

Tempo di utilizzo (500 ml, 80 mm, 25°C)	h	1,5 – 2,0	1,5 – 2,0
Tempo di gelificazione (15 ml, 5 mm, 25°C)	h	4 – 6	4 – 5
Tempo di sformatura (15 ml, 5 mm, 25°C)	h	24 - 36	24 – 30
Post-indurimento a 60°C	h	15	15
Massimo spessore di colata (se usato puro)	mm	10 – 15	10 – 15

TA = temperatura ambiente (23±2°C)
Fattori di conversione: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m^2 = 10 kg/cm^2 = 1 MPa

Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

RC 226 – IPE 726 / IPE 727

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA INDURITO

(indurimento standard 24h a temperatura ambiente + 15h 60°C)

			IPE 726	IPE 727
Colore finale			giallo	giallo
Lavorabilità all'utensile			non lavorabile	non lavorabile
Densità		g/ml	1,5 – 1,7	1,5 – 1,7
Durezza Shore		D/15	90 – 92	92 – 94
Transizione vetrosa		°C	70 – 73	80 – 85
Transizione vetrosa massima (100°C, 2h)		°C	72 – 76	100-105
Temperatura di esercizio massima consigliata		°C	67 – 72	90
Resistenza a flessione	ASTM D 790	MN/m^2	37 – 41	38 – 42
Modulo di elasticità a flessione	ASTM D 790	MN/m^2	4.700 – 4.900	6.400 – 6.500
Resistenza a trazione	ASTM D 638	MN/m^2	38 – 42	40 – 45
Allungamento a rottura	ASTM D 638	%	0.5 – 1	0.5 – 1
Resistenza a compressione	ASTM D 695	MN/m^2	74 – 78	67 – 69

Istruzioni per un corretto utilizzo

Preparare la superficie dello stampo con 2/3 applicazioni di distaccante ceroso (vedi istruzioni del fabbricante).
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

Il post-indurimento consente al manufatto indurito di raggiungere la migliori caratteristiche meccaniche e chimiche ed è quindi sempre raccomandato; diventa necessario se il manufatto opera in temperatura.
Per post-indurire il manufatto, aumentare gradualmente la temperatura di 10°C ogni ora fino al raggiungimento della temperatura indicata in tabella. Mantenere in temperatura per il tempo indicato e quindi lasciare raffreddare lentamente. In caso di manufatti di grosse dimensioni l'aumento di temperatura deve essere più lento e graduale al fine di evitare scompensi termici tra superficie esterna e nucleo. Per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su maschera.

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: **08 febbraio 2000**
Revisione n. 01 **23 luglio 2004**

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.