Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

Scheda tecnica

Resina		Indurente
RP 040 N		IPE 724
100	**Rapporto in peso**	**20**

Campi di applicazione

Costruzione stampi per imbutitura, matrici, stratificati, nuclei di modelli, modelli per fonderia.

Utilizzo del prodotto

Impasti di riempimento altamente caricati con inerti minerali o metallici con miscelazione manuale o con impastatrice. Stratificazione manuale o con pennello/rullo di tessuti di vetro in medio o grande spessore.

Informazioni sul prodotto

Sistema epossidico bicomponente non caricato di media fluidità, con tempo di indurimento medio a temperatura ambiente. **Per aumentare la flessibilità del sistema aggiungere alla resina dal 5 al 10% di flessibilizzante RP 298.**

Caratteristiche del prodotto	**Resina**	**Indurente**
Colore	paglierino	paglierino
Viscosità a 25°C (mPas)	1.500 – 2.100	150 – 250
Densità a 25°C (g/ml)	1,12 – 1,15	0,99 – 1,01
Rapporto in volume (ml)	100	22,5

Caratteristiche del sistema

Tempo di utilizzo (100 ml, 40 mm, 25°C)	min	25 – 35
Tempo di gelificazione (15 ml, 5 mm, 25°C)	h	2 – 3
Picco esotermico (100 ml, 40 mm, 25°C)	°C	185 – 195
Tempo di sformatura (15 ml, 5 mm, 25°C)	h	8 – 10
Post-indurimento a 60°C (consigliato)	h	15
Massimo spessore di colata	mm	3 – 5

TA = temperatura ambiente (23±2°C)
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 040 N – IPE 724

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA INDURITO

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

Colore finale			paglierino
Densità	g/ml		1,07 – 1,10
Durezza Shore	D/15		87 – 90
Transizione vetrosa	°C		62 – 67
Temperatura di esercizio massima consigliata	°C		62
Resistenza a flessione	ASTM D 790	MN/m^2	80 – 85
Modulo di elasticità a flessione	ASTM D 790	MN/m^2	2.000 – 2.100
Resistenza a trazione	ASTM D 638	MN/m^2	55 – 60
Allungamento a rottura	ASTM D 638	%	5,0 – 5,5
Resistenza a compressione	ASTM D 695	MN/m^2	60 – 65

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 applicare.

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: **28 agosto 2010**

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.