Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

Scheda tecnica

Resina		Indurente
SEA 120		IPA 120/9
100	**Rapporto in peso**	**100**

Campi di applicazione

Incollaggio marmo e granito.

Utilizzo del prodotto

Miscelazione manuale o meccanica, applicazione a spatola. Indurimento a temperatura ambiente.

Informazioni sul prodotto

Sistema epossidico bicomponente, caricato con inerti non abrasivi che permettono un'ottima lavorabilità all'utensile. Tempo di indurimento medio. Attendere almeno 12 ore prima di procedere alla lavorazione.

Caratteristiche del prodotto	**Resina**	**Indurente**
Colore	neutro	bianco
Viscosità a 25 °C (mPas)	pasta	pasta
Densità a 25 °C (g/ml)	1,42 – 1,48	1,35 – 1,40
Rapporto in volume	100	100

Caratteristiche del sistema

Tempo di utilizzo (200 ml, 25°C)	min	18 – 26
Tempo di gelificazione (15 ml, 5 mm, 25°C)	h	2 – 3
Tempo di sformatura (15 ml, 5 mm, 25°C)	h	10 – 12
Picco esotermico (200 ml, 25°C)	°C	85 – 95
Post-indurimento a 60°C (facoltativo)	h	10 – 15
Massimo spessore di applicazione	mm	15 – 20

N.B. In caso di temperatura ambiente superiore a 25 °C i tempi di utilizzo si riducono sensibilmente

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. *- Sede e stab.: Via Micheli, 7 – 43056 S. Polo di Torrile (PARMA) - ITALIA*
Tel: 0521 / 812188 – Fax: 0521 / 812195 – Web www.triaschem.com – E-mail triaschem@triaschem.com
C.F. – P.I. – R.I. di Parma 02090610342 Capitale sociale: Euro 15.300 I.V. – R.E.A. di Parma 210258

Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

SEA 120 – IPA 120/9

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA INDURITO

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

Colore finale		neutro
Lavorabilità all'utensile		ottima
Densità	g/ml	1,38 – 1,44
Durezza Shore	D/15	70 – 75
Transizione vetrosa	°C	55 – 60
Temperatura di esercizio massima consigliata	°C	50

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 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: **04 dicembre 2002**
Revisione n. 2 del **30 marzo 2012**

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.