

## **E-226**

FORMULATO EPOSSIDICO PER LAMINAZIONI E COLATE

Formulato incolore con bassa tendenza all'ingiallimento.

Indicato principalmente per la realizzazione di massa da colata molto caricate e per iniezioni in massetti friabili, è usato anche per stratificazioni a freddo con tessuti in fibra di vetro vista la sua alta bagnabilità ed economicità.

Il punto di distorsione al calore è prossimo agli 60°C.

L'indurimento può essere accelerato con l'ausilio del calore; inoltre una post cottura migliora notevolmente le caratteristiche del laminato.

I principali settori di impiego sono:

- Colate caricate
- Iniezioni in massetti friabili
- Costruzione di aeromodelli e scafi,
- Costruzione di carenature per moto

### **Preparazione del prodotto**

È necessario l'uso di una bilancia, o di sistemi di misurazione volumetrici di precisione, per dosare i componenti : piccoli errori nel dosaggio (max 2-3%) non compromettono il buon esito.

Importante è anche la corretta miscelazione: si consiglia di effettuarla in contenitori a parete e fondo liscio in modo da evitare che nella pareti possa rimanere una patina di prodotto (generalmente il componente A, più viscoso) non perfettamente miscelato così da scongiurare un mancato indurimento.

### **Modalità d'applicazione**

Nelle iniezioni, può essere usato sia con siringhe che con sistemi meccanici di pompaggio.

Nelle laminazioni può essere applicato sia a pennello che a rullo a pelo corto che in altri modi: indurisce a qualsiasi spessori essendo un prodotto 100% solido.

Evitare l'impiego con temperature inferiori a 8-10°C; inoltre, le caratteristiche dell'adesivo migliorano notevolmente se la polimerizzazione avviene a temperature più elevate, attorno ai 30°C.

## Caratteristiche della miscela

Viscosità del componente A	1100-1200
Viscosità del componente B (a 25°C)	200 cPs
Viscosità della miscela (a 25°C)	1000-1100 cPs
Peso specifico del componente A (a 25°C)	1,14 gr/cm <sup>3</sup>
Peso specifico del componente B (a 25°C)	1,00 gr/cm <sup>3</sup>
Peso specifico della miscela (a 25°C)	1,13 gr/cm <sup>3</sup>
Rapporto base/indurente	100/20 peso/peso
Pot-life (200 gr a 25°C)	30 min
Indurimento apparente (film di 1 mm a 25° C)	6 ore
Indurimento totale (film di 1 mm a 25° C)	72 ore
Indurimento apparente (film di 1 mm a 50° C)	1 ore
Indurimento totale (film di 1 mm a 80° C)	3 ore

## Confezioni

1,2 Kg, 6 Kg, 30 Kg

## Stoccaggio

Componente A: 5-35°C. Teme il gelo.

Componente B: 5-35°C.

## Avvertenze

Non usare a temperature inferiori a 6-8 °C.

Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna assolutamente aggiungere diluenti credendo di aumentare la vita utile del prodotto.

## Consigli per l'uso in sicurezza

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con solventi appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui e i solventi di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia i solventi di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.



**PROCHIMA S.r.l.**

Via G. Agnelli, 6  
61030 Calcinelli di Saltara (PU)  
tel 0721.897635 - fax 0721.899655