

## 3D RESIN PRINTING

SMALTO EPOSSIDICO BICOMPONENTE, LUCIDO AD ALTA TENUTA ALL'INGIALLIMENTO

Formulato epossidico bicomponente esente da qualsiasi solvente, adatto alla vetrificazione in molteplici settori.

Aderisce infatti nelle comuni plastiche, specialmente PLA e ABS, nei metalli, nelle leghe metalliche, nel vetro, nella ceramica.

Non indicata per plastiche come PP, PE, TEFLON e NYLON.

Viene ovviamente applicato anche su legno, gesso, cemento, terracotta.

È caratterizzato da rapido indurimento ed elevata trasparenza.

Può essere levigato dopo poche ore dall'applicazione.

### Caratteristiche

Viscosità Base (a 25°C)	mPa·sec	10.000±500
Viscosità Indurente (a 25°C)	mPa·sec	300±50
Peso specifico Base (a 25°C)	Kg/lit	1,08
Peso specifico Indurente (a 25°C)	Kg/lit	1,01
Peso specifico Miscela (a 25°C)	Kg/lit	1,06
Resa media per spessore 330 µm	mq/Kg	3,0
Tempo di lavorazione (pot-life) <sup>1</sup>	minuti	20
Indurimento fuori polvere (330 µm a 25°C) <sup>2</sup>	ore	3
Indurimento totale (330 µm a 25°C) <sup>3</sup>	ore	48
Tempo di levigatura (330 µm a 25°C)	ore	8
Rapporto Base/Indurente	peso/peso	100/40

### Campi d'impiego

Si utilizza principalmente per la vetrificazione di

- Stampe 3D,
- Esche artificiali,
- Oggettistica in genere.

<sup>1</sup> Il termine pot-life indica la vita utile della miscela per l'utilizzo in minuti, prima che inizi a riscaldare e quindi ad indurire. Il valore è riferito su una massa di 200 gr. Con masse maggiori i tempi di utilizzo si riducono.

<sup>2</sup> L'indurimento fuori polvere o "apparente" è uno stato di solido o semisolido che il prodotto raggiunge dopo che si è dissipato il calore sviluppatosi durante la reazione. Il pezzo è abbastanza duro da essere maneggiato, ma cede sotto la pressione dell'unghia e non trattiene più la polvere.

<sup>3</sup> L'indurimento totale è il tempo necessario al raggiungimento della capacità meccaniche e resistenze chimiche finali.

## **Preparazione delle superficie**

Le superficie vanno sgrassate, comprese quelle realizzate 3-4 o più giorni prima con la stessa 3D RESIN PRINTING.

Non è necessaria una ruvidità grossolana ma è sufficiente creare opacità.

## **Preparazione del prodotto**

Pesare esattamente le quantità stechiometriche (100 parti di BASE e 40 parti di INDURENTE), mescolare bene, raschiando anche le pareti ed il fondo del contenitore, fino a quando la miscela non è omogenea.

ATTENZIONE: non mettere più INDURENTE del necessario, con l'infondato intento di accelerare la reazione, perché le capacità meccaniche finali del rivestimento sarebbero compromesse.

## **Applicazione**

La particolare viscosità del prodotto è studiata per consentire l'applicazione con pennello o con rullo a pelo corto tipo "moair", senza la necessità di alcuna diluizione per temperature di 25°C, ed ottenere, a terra e a parete, in 1 mano i circa 330 µm di spessore consigliato.

A temperature inferiori è consigliata una diluizione con

- 2-5% di ECOSOLV 220 per applicazioni su polistirolo e pavimentazioni e/o rivestimenti
- 2-5% di ALCOL ETILICO PURO, per ottenere rivestimenti che andranno a contatto con acqua potabile.

Per applicare 3D RESIN PRINTING a spruzzo, dipendentemente dal sistema usato (pressione e diametro dell'ugello) la diluizione può arrivare anche al 10% circa.

A 25°C, non far passare più di 48 ore tra due applicazioni successive.

## **Confezioni**

650 gr

## **Stoccaggio**

Componente A: 5-35°C. Teme il gelo.

Componente B: 5-35°C.

## Avvertenze

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna assolutamente aggiungere diluente 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 diluente epossidico o diluente nitro o alcol etilico denaturato appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui e le acque di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia le acque di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.

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