

E-223

FORMULATO EPOSSIDICO PER LAMINAZIONI E COLATE

Formulato limpido incolore con bassissima tendenza all'ingiallimento. Indicato per stratificazioni a freddo con tessuti in fibra di vetro, carbonio, aramidica e ibridi, permette di ottenere laminati con buone qualità meccaniche, si presenta anche discretamente flessibile e quindi in grado di assorbire gli urti.

Può essere usato anche per colate anche di grandi dimensioni se opportunamente caricato perché dotato di lungo pot-life e baso picco esotermico.

Il lungo pot-life e la possibilità di far polimerizzare completamente a temperatura ambiente, consentono di realizzare stucchi leggeri e scorrevoli, mediante addizione di microsfere polimeriche FENOCEL, per la modellazione manuale con lungo tempo di lavorazione.

Il punto di distorsione al calore è prossimo ai 70°C.

E-223 è un prodotto molto versatile e di facile impiego: sia l'impregnazione che l'aggiunta di inerti sono agevolate dalla bassa viscosità.

I laminati con tessuti leggeri risultano trasparenti con superficie lucide e non untuose. L'indurimento può essere accelerato con l'ausilio del calore; inoltre una post cottura a 40°C migliora notevolmente le caratteristiche del laminato.

I principali settori di impiego sono:

- Laminati in genere
- Colate anche di grosse dimensioni
- Masse da modellazione manuale a lungo tempo di lavorazione.

Preparazione del prodotto

Non occorrono bilance di precisione per pesare i componenti, poiché possono essere dosati anche in volume: l'indurente che è un addotto poliammidico ha un buon margine di tolleranza e quindi piccoli errori nel dosaggio (max 5%) non compromettono il buon esito.

Importante è 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 la BASE, meno liquida) non perfettamente miscelato così da scongiurare un mancato indurimento.

Modalità d'applicazione

Il prodotto 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°C; inoltre, le caratteristiche dell'adesivo migliorano notevolmente se la polimerizzazione avviene a temperature più elevate, attorno ai 30°C.

Caratteristiche della miscela

Viscosità della miscela (a 25°C)	800-900 cPs
Densità (a 25°C)	1,05 gr/cm ³
Rapporto base/indurente	100/20 peso/peso
Pot-life <small>massa di gr. 200 a 25°C</small>	> 5 ore
Indurimento apparente <small>(film di 1 mm a 25°C)</small>	24 ore
Indurimento totale <small>(film di 1 mm a 25°C)</small>	96 ore
Indurimento apparente <small>(film di 1 mm a 50°C)</small>	6 ore
Indurimento totale <small>(film di 1 mm a 80°C)</small>	12 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