

---

## SCHEMA TECNICA RESINA FT0400L

---

### DESCRIZIONE

Il sistema FT0400L è costituito da due componenti: una resina epossidica modificata (non caricata) come base, e un indurente a base di addotto poliammidico modificato.

L'indurimento avviene a temperatura ambiente senza presentare alcuna forma di ritiro lineare, anche in condizioni atmosferiche critiche e su supporti fortemente umidi.

Il pot life abbastanza lungo permette la miscelazione e la lavorazione anche di masse importanti.

### DESTINAZIONE DI UTILIZZO

Questo sistema è stato studiato appositamente per:

- Incollaggi strutturali (legno, metalli, compositi, ecc.);
- Restauro e consolidamento strutturale con fibre di carbonio o aramidiche (travi in legno, muratura, CLS, pareti in legno, ecc.);
- Sistemi anticorrosivi esenti da solventi;
- Ancoraggio perni, bulloni e tiranti;
- Iniezioni strutturali;
- Impregnazioni;
- Inglobamento componenti elettrici ed elettronici;
- Imbibizione fibre composite in generale;
- Realizzazione di stampi;
- Realizzazione dell'oggetto;
- Primer per pavimentazioni;
- Sigillature in generale;
- Produzione di beton epoxy ad alta resistenza fisica e meccanica.

### CARATTERISTICHE

Bassissimo picco esotermico, ritiri lineari pressoché nulli, ottima resistenza meccanica (*a polimerizzazione completa*), chimica e alla corrosione. Il prodotto finale così ottenuto risulta totalmente impermeabile all'acqua, al vapore, ai combustibili, agli oli lubrificanti, ecc.

Nel caso in cui si volesse aumentare le proprietà tissotropiche del prodotto, si consiglia di miscelare i due componenti, lasciar gelificare la miscela (tenendola comunque sotto controllo basandosi sul pot life del sistema) e attendere che venga raggiunta la viscosità ideale. Oppure attraverso l'utilizzo dei nostri additivi addensanti.

Il prodotto può essere caricato a piacere con svariati tipi di cariche inerti.

### STOCCAGGIO

Si consiglia lo stoccaggio a temperature comprese tra i 15°/35°C. Temperature inferiori possono portare ad aumenti di viscosità, opalescenze e cristallizzazione (reversibili). È sufficiente riscaldare il prodotto ad una temperatura prossima ai 50°C. In caso di lunghi stoccaggi in magazzino si consiglia di riomogeneizzare la resina con le cariche contenute in essa, prima di utilizzarla, in modo da ottenere sempre una colorazione costante ed evitare falsi rapporti di miscelazione.

Il mantenimento delle qualità del prodotto nel tempo fino alla data di scadenza dipendono dalla sua buona conservazione; oltre tale data il prodotto potrebbe essere utilizzabile se la conservazione è avvenuta in maniera ottimale ma Fiortech non ne garantisce più la conformità. Per lo smaltimento consultare la scheda di sicurezza e attenersi alle disposizioni relative.

### CARATTERISTICHE DELLA RESINA FT 0400L :

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 500 ÷ 800
Peso specifico a 23°C.	g/ml	= 1,14
Natura della resina		= Epossidica modificata
Colore		= Neutro (pigmentabile)
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

### CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FT 0400L :

Viscosita' a 23°C.	cPs.	= 1000 ÷ 2000
Peso specifico a 23°C.	g/ml	= 0,97
Natura dell'indurente		= Addotto poliamminico
Colore		= Ambra
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

### RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FT 0400L	Parti in peso = 100	Parti in volume = 100
Indurente FT 0400L	Parti in peso = 50	Parti in volume = 55
Viscosita' della miscela a 23°C.	cPs.	= 750 ÷ 1500
Peso specifico della miscela a 23°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,09

### CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Pot life	(100g di massa)	= 1 ÷ 2 ore (*)
Tempo di indurimento	(100g di massa)	= 5 ÷ 8 ore (*)
Tempo di indurimento	(spessore sottile)	= 12 ÷ 14 ore (*)
Polimerizzazione completa	(100g di massa)	= 72 ore min. (*)
Durezza Shore D a 23°C.	(dopo 7 giorni)	= 83 ÷ 85
Assorbimento d'acqua a 20°C.	(dopo 7 giorni)	= <0,05 %
Temperatura di esercizio continuo		= >100°C.
Resistenza agli shock termici	(-30°C. + 150°C.)	= Positivo
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Ottima
Resistenza ai solventi		= Buona

I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 23°C e 50% di umidità relativa su provini realizzati da almeno 7 giorni

**I valori riportati nella presente scheda sono frutto di prove eseguite con scrupolo e serietà nei nostri laboratori ma devono essere considerati alla stregua di dati indicativi a causa della natura del prodotto il cui comportamento è molto mutevole al variare anche minimo di condizioni al contorno (parametri ambientali, materiali con i quali viene a contatto, modalità di conservazione e invecchiamento). Pertanto le informazioni ivi contenute, pur basandosi sulle nostre migliori conoscenze, non costituiscono garanzia per l'utilizzatore, date le numerose possibilità applicative che sfuggono al nostro controllo.**

**Il prodotto non ancora miscelato è soggetto a modificazioni progressive del proprio stato chimico-fisico: le caratteristiche indicate sono relative al prodotto appena fabbricato in una produzione standard.**

**Confidiamo che le prove da noi eseguite possano esservi di utile orientamento pur non potendo noi assumere alcuna responsabilità per quanto riguarda il risultato delle Vostre lavorazioni. E' compito dell'utilizzatore effettuare una fase preliminare di test del prodotto sulla specifica applicazione per valutarne l'idoneità all'impiego richiesto.**

(\*) A temperature superiori i tempi si riducono. Per masse maggiori i tempi si riducono.

La reazione di polimerizzazione è esotermica: masse maggiori producono temperature superiori.  
La stessa massa, alla stessa temperatura, indurisce in tempi diversi a seconda che sia in un volume raccolto (reazione più rapida e più esotermica) o stesa in layer più sottili (condizione che implica maggiore scambio termico, minore esotermia e quindi minore velocità nel reagire).