
SCHEDA TECNICA RESINA FP9604/085

DESCRIZIONE

Il sistema FP9604/085 è stato ideato per applicazioni di doming, badging e casting. Può essere applicato tramite cartuccia e dispenser o tramite macchina. Il prodotto è trasparente in spessori fino a 3cm e mostra solo un leggero colore oltre i 5cm di spessore.

Il prodotto, una volta solidificato, si presenta come una gomma semirigida trasparente. Resta trasparente e inalterato nel tempo anche se soggetto ad esposizione diretta e prolungata ai raggi del Sole.

METODO DI UTILIZZO

MISCELAZIONE: a causa del breve tempo di gel di questo materiale è difficile mescolare a mano questo prodotto. Non c'è bisogno di pesare il materiale che dovrebbe essere utilizzato in cartucce bifilari o tramite una macchina adeguata. Per la miscelazione è raccomandato un ugello di miscelazione dinamico con un ciclo di flusso rapido ma si possono ottenere buoni risultati con un mixer statico adatto. Qualora sia possibile farlo, per raggiungere una colata assolutamente priva di bolle, è consigliato degassare accuratamente il prodotto. Lavorando a temperatura ambiente elevata o aumentando la quantità di prodotto miscelata si riduce notevolmente il tempo di lavorabilità del materiale. La temperatura ideale di utilizzo è compresa tra i 10 e i 30°C. Se la temperatura ambiente fosse rigida, si consiglia di riscaldare i componenti fino almeno a 20°C. Lo stesso discorso vale per gli stampi: colare una resina riscaldata all'interno di stampi le cui pareti sono fredde può generare differenze di temperatura nel poliuretano liquido (più caldo all'interno e più freddo all'esterno) e creare disomogeneità nella reazione, tensioni anomale e non corretto indurimento. Il rapporto di miscelazione deve essere rispettato il più possibile (la massima tolleranza è dell'1,5-2%).

APPLICAZIONE: tramite apposita macchina o dispenser manuale.

INDURIMENTO: può avvenire a temperatura ambiente ed è tanto più veloce quanto maggiore è la temperatura e la quantità di prodotto utilizzata. La rimozione dallo stampo può avvenire già dopo 90' ma la massima resistenza e durezza si raggiungono dopo almeno 10-12 ore.

POST-INDURIMENTO: consente una più rapida stabilizzazione del manufatto, l'ottenimento di migliori caratteristiche (opzionale) fisiche e meccaniche. Si consiglia di trattare il materiale per 1-2 ore a 40-50°C

STOCCAGGIO

Preferibilmente in luogo buio, fresco e asciutto a temperature non superiori a 25°C e non inferiori a 5°C. La durata garantita dei componenti è di un anno quando conservati correttamente nei loro contenitori sigillati. 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.

Una volta aperti i contenitori di resina e indurente preservarli dall'umidità. Entrambi i componenti hanno la tendenza ad assorbire l'umidità, cosa che non farà ottenere un risultato finale soddisfacente. L'esposizione all'aria atmosferica deve essere minimizzata e i contenitori devono essere chiusi il prima possibile dopo l'utilizzo.

Per la gestione di eventuali perdite e per lo smaltimento consultare la scheda di sicurezza e attenersi alle disposizioni relative.

CARATTERISTICHE DELLA RESINA FP 9604/085:

Viscosità	mPas	= 750
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm ³	= 1,05
Natura della resina		= Polioli modificati
Colore		= Trasparente
Solventi		= Assenti
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FP 9604/085:

Viscosità	mPas	= 500
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm ³	= 1,11
Natura dell'indurente		= Isocianato modificato
Colore		= Trasparente
Solventi		= Assenti
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FP 9604/085	Parti in peso	= 90
Indurente FP 9604/085	Parti in peso	= 100
Resina FP 9604/085	Parti in volume	= 100
Indurente FP 9604/085	Parti in volume	= 100
Viscosità	mPas	= 650
Peso specifico della miscela a 25°C.	Kg/dm ³	= 1,07

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Colore		Trasparente
Temperatura di applicazione		+10°C ÷ +30°C
Tempo di gelificazione a 20°C	(2÷3mm di spessore a 20°C)	= 15 minuti (*)
Tempo di sformatura a 20°C	(2÷3mm di spessore a 20°C)	= 90 minuti (*)
Tempo di indurimento (fine reazione)	(2÷3mm di spessore a 20°C)	= 10 ore (*)
Durezza Shore D a 20°C.		= 72

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.

In caso di lunghi stoccaggi in magazzino si consiglia di riomogeneizzare la resina con il colorante e le cariche contenuti in essa prima di utilizzarla, in modo da ottenere sempre una colorazione costante ed evitare falsi rapporti di miscelazione.

(*) A temperature superiori i tempi si riducono. Per masse maggiori i tempi si riducono.
La reazione di polimerizzazione è esotermica: masse maggiori, soprattutto se raccolte in volumi ridotti, producono temperature superiori.