
SCHEDA TECNICA RESINA FP9604/40

DESCRIZIONE

Il sistema FP9604/40 è costituito da due componenti: una resina poliuretanicica trasparente non caricata da abbinare all'indurente specifico per usi con pot-life medio lunghi (tempi utili per la lavorazione).

Il prodotto, una volta solidificato, è molto rigido e trasparente ed è altamente resistente agli impatti. Resta trasparente e inalterato nel tempo anche se soggetto ad esposizione diretta e prolungata ai raggi del Sole. Questo prodotto è particolarmente adatto alla realizzazione di colate con sezioni tra i 5 e i 20mm. E' bene eseguire delle prove preventive al fine di verificare che il prodotto sia idoneo al tipo di lavorazione che si vuole fare.

METODO DI UTILIZZO

MISCELAZIONE: al momento dell'uso è bene agitare o mescolare i singoli componenti prima di prelevarli dai rispettivi contenitori. I componenti possono essere miscelati e applicati a mano o a macchina. Nella miscelazione a mano è bene fare molta attenzione ad evitare di inglobare aria nel composto, aria che può generare bolle indesiderate (che comunque generalmente tendono a venire a galla e a scoppiare da sole). 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: una volta miscelata la resina con l'indurente la si può colare a mano o applicare a macchina tramite opportuni ugelli miscelatori statici o dinamici. Non aumentare o ridurre mai la quantità di indurente rispetto a quanto prescritto sulla presente scheda (100:100): la velocità della reazione non dipende in alcun modo dalla quantità di indurente ma la buona riuscita della reazione sì.

INDURIMENTO: può avvenire a temperatura ambiente ed è tanto più veloce quanto maggiore è la temperatura e la quantità di prodotto utilizzata. Per il mantenimento della trasparenza e della limpidezza del prodotto è consigliato l'indurimento in ambiente secco e a temperature comprese tra i 20 e i 40°C.

POST-INDURIMENTO: consente una più rapida stabilizzazione del manufatto, l'ottenimento di migliori caratteristiche (opzionale) meccaniche e fisiche. Viene incrementata la durezza e la temperatura di distorsione da calore del prodotto finito. Ciò è particolarmente importante se il prodotto deve essere sgrassato. Trattando il materiale per 4÷6 ore a 60÷80°C si incrementano le caratteristiche meccaniche e fisiche e si riduce il tempo necessario a raggiungere la massima resistenza. E' meglio se il post-trattamento viene realizzato direttamente nello stampo.

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 9604/40:

Aspetto		= Liquido
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm ³	= ~1,00
Natura della resina		= Polioli modificati
Colore		= Trasparente
Solventi		= Assenti
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FP 9604/40:

Aspetto		= Liquido
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm ³	= ~1,00
Natura dell'indurente		= Isocianato modificato
Colore		= Trasparente
Solventi		= Assenti
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FP 9604/40	Parti in peso	= 100
Indurente FP 9604/40	Parti in peso	= 100
Resina FP 9604/40	Parti in volume	= 100
Indurente FP 9604/40	Parti in volume	= 100
Aspetto		= Liquido
Peso specifico della miscela a 25°C.	Kg/dm ³	= ~1,00

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Colore		Trasparente
Temperatura di applicazione		+10°C ÷ +30°C
Tempo di gelificazione a 20°C	(100g)	= 40 minuti (*)
Tempo di sformatura a 20°C	(100g)	= 100 minuti (*)
Tempo di indurimento (fine reazione) a 60°C.	(100g)	= 4 ore (*)
Tempo di indurimento (fine reazione) a 20°C.	(100g)	= 24 ore (*)
Durezza Shore D a 20°C.		= 84

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, a temperature inferiori si allungano anche notevolmente.
Per masse maggiori in volumi ridotti (per esempio latte cilindriche o cubi) i tempi si riducono.
La reazione di polimerizzazione è esotermica: grosse masse, soprattutto se raccolte in volumi ridotti, producono temperature anche elevate.