

<b>generalità:</b>	Legante a base epossidica, con indurente di natura poliamminica, esente da solventi, bicomponente, specifico per l'applicazione a spruzzo. Il rapidissimo tempo d'indurimento della resina permette la rimessa in servizio entro un'ora dalla fine dell'applicazione.			
<b>caratteristiche:</b>	<p>Bassa viscosità dei componenti separati e buona tixotropia del mix che permette applicazione in spessori pari a 2 mm per passata, medio/alta transizione vetrosa, pigmentato. Formulato per ottenere il più rapido indurimento raggiungendo elevatissime caratteristiche meccaniche che rendono superflua l'aggiunta di fibre.</p> <p>Il sistema UNITEC 120/S è stato sviluppato per offrire le migliori caratteristiche, indipendentemente dal materiale di supporto, perché crea un nuovo tubo strutturalmente indipendente all'interno di quello danneggiato, questo permette di evitare l'applicazione di fibrette corte o medie, rendendo il sistema più semplice nell'applicazione, più sicuro perché indipendente dalle problematiche d'adesione tipiche di altri sistemi concorrenti e veloce perché richiede la semplice applicazione in due strati di spessore sufficiente a garantire l'indipendenza strutturale del nuovo tubo spruzzato in opera.</p>			
<b>fornitura- Kg:</b>	componente	A	B	A + B
		6,00	4,740	10,740

caratteristiche - test	norma di riferimento	unità di misura	valori
peso specifico a 23 ± 2°C	ASTM D 792-66	Kg/dmc	ca 1,27
residuo secco ponderale	ASTM D 2697	%	100
rapporto stechiometrico in peso	ERL 13-70	A : B =	100:79
pot life (150 gr a 25 ±2°C) Time up to double viscosity	ERL 13-70	minuti	ca 3
tempo di primo indurimento mm 2 a 25 ±2°C	ERL 13-70	ore	ca 1
tempo di messa in servizio contatto con acqua 20 ±2°C		ore	ca 1,00
tempo di messa in servizio contatto con aggressivi chimici 20 ±2°C ipoclorito di sodio 10%	Ipoclorito di sodio 10%	ore	ca 12
assorbimento d'acqua	7gq	peso	0,35%
carico unitario di rottura per flessotrazione*	ASTM D 790	MPa	> 60
modulo elastico per flessione*	ASTM D 790	GPa	>2,8
TG massima*	ASTM D 3418	°C	90+5

\*con postcure di 2 ore ad 80°

nb: I valori dei test sono ottenuti in laboratorio e sono indicativi per l'utilizzo del materiale, ma non costituiscono garanzia.

<b>rapporto di miscelazione</b>	Rapporto percentuale indurente su base A = 79% A : B = 100:79 I componenti A + B sono confezionati in dosi predosate.
<b>miscelazione</b>	I due componenti A e B vanno prima miscelati separatamente e poi miscelati insieme per una perfetta omogeneizzazione. Utilizzare miscelatori Cowels o similari.
<b>impiego</b>	Come legante specifico per tecniche di relining a spruzzo, compatibile con ambienti fortemente umidi.
<b>applicazione</b>	A spruzzo con apposita attrezzature IN.TEC "SPRAY COAT- Maxi-Midi-Mini".
<b>temperatura di impiego</b>	La resina va sempre preriscaldata (38/40°C) e tenuta in temperatura, nelle apposite "siringhe" munite di fasce scaldanti, per tutto il tempo di utilizzo. Attenersi a quanto specificato nel manuale applicativo della macchina "SPRAY COAT"
<b>stoccaggio</b>	Stoccare in ambiente non umido, nelle confezioni originali, ben chiuse ed a temperature comprese tra i +10 e +30°C. In tal modo le caratteristiche del prodotto rimangono inalterate per un periodo di 12 mesi.
<b>pulizia attrezzi</b>	Con solvente specifico per sistemi epossidici
<b>igiene</b>	E' importante manipolare i prodotti con le precauzioni necessarie, indossando indumenti idonei (vedi schede di sicurezza).
<b>sfridi</b>	Non disperdere nell'ambiente le latte e i barattoli vuoti ma eliminarli secondo le norme vigenti