

| | | | | |
|-------------------------|---|--------|-------|-------|
| generalità: | Legante a base epossidica, con indurente di natura amminica, esente da solventi, bicomponente, RTC. | | | |
| caratteristiche: | Bassa viscosità, medio/alta transizione vetrosa, con bassa tixotropia, pigmentato, polimerizza in presenza di acqua. | | | |
| impieghi: | Come legante impregnante per tessuti, specifico per tecniche di relining, compatibile con ambienti fortemente umidi e presenza di acqua. Formulato per applicazioni estive. | | | |
| fornitura- Kg: | componente | A | B | A + B |
| | | 8,400 | 1,600 | 10 |
| | | 16,800 | 3,200 | 20 |

| caratteristiche - test | norma di riferimento | unità di misura | valori |
|---|-----------------------------|------------------------|---------------|
| peso specifico a 23 ± 2°C | ASTM D 792-66 | Kg/dmc | ca 1,35 |
| residuo secco ponderale | ASTM D 2697 | % | 100 |
| rapporto stechiometrico in peso | ERL 13-70 | A : B = | 84:16 |
| pot life (150 gr a 23 ±2°C) | ERL 13-70 | minuti | ca 60 |
| tempo di fuori polvere a 23 ±2°C | ERL 13-70 | ore | ca 2,5 |
| tempo di indurimento su film a 23 ±2°C | ERL 13-70 | ore | ca 5,5 |
| tempo di fuori polvere in acqua a 23 ±2°C | ERL 13-70 | ore | ca 2,5 |
| tempo di indurimento su film in acqua a 23±2°C | ERL 13-70 | ore | ca 6,5 |
| tempo di indurimento in massa a 23±2°C (spess. 1cm) | ERL 13-70 | minuti | ca 180 |
| carico unitario di rottura per flessotrazione* | ASTM D 790 | MPa | >75 |
| carico unitario di rottura per trazione* | ASTM D 638 | MPa | >35 |
| modulo elastico per flessotrazione* | ASTM D 790 | GPa | >2,5 |
| TG massima* | ASTM D 3418 | °C | >75 |

*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.

| | |
|---------------------------------|--|
| rapporto di miscelazione | A:B = 84: 16 rapporto percentuale indurente su base A = 19,05% I componenti A + B sono confezionati in dosi predosate, pronte all'uso. |
| miscelazione | Sino a perfetta omogeneizzazione, con miscelatore cowles o simile accertandosi di aver miscelato l'intera quantità di componente A e B. |
| impiego | Su guaine in fibra naturale o in fibra sintetica. E' importante che le guaine siano asciutte. |
| applicazione | Per impregnazione con l'ausilio di calandra o simile |
| temperatura di impiego | <ul style="list-style-type: none"> Minima +10°C. A temperature minori la lavorazione del prodotto è più difficoltosa per l'aumento eccessivo della viscosità Massima +20/25°C. A temperature maggiori raffreddare la miscela prima dell'utilizzo |
| stoccaggio | <p>Stoccare in ambiente non umido, nelle confezioni originali, ben chiuse ed a temperature comprese tra i +10 e +20°C. In tal modo lo stoccaggio è pressochè illimitato e le caratteristiche del prodotto rimangono inalterate nel tempo. Durante i prelievi parziali non lasciare aperto il contenitore del componente B.</p> <ul style="list-style-type: none"> Temperature elevate favoriscono la formazione di deposito al fondo dei contenitori: non applicare senza aver re-disperso l'eventuale deposito. Temperature inferiori possono provocare la cristallizzazione del componente A, tale situazione e' reversibile senza alcun inconveniente applicando un moderato riscaldamento al prodotto (40/50 C°) |
| pulizia attrezzi | Con solvente specifico per sistemi epossidici |
| igiene | E' importante manipolare i prodotti con le precauzioni necessarie, indossando indumenti idonei (vedi schede di sicurezza). |
| sfridi | Non disperdere nell'ambiente le latte e i barattoli vuoti ma eliminarli secondo le norme vigenti |