

E-30 EFFETTO ACQUA

FORMULATO EPOSSIDICO DA COLATA A BASSO INGIALLIMENTO

Caratteristica principale di questo formulato è l'elevata trasparenza dei suoi componenti.

Viene impiegato nel settore artistico, nell'artigianato e nel modellismo, per realizzare colate trasparenti di spessore anche elevato, per l'inglobamento di oggetti, o ottenere l'effetto acqua. Viene inoltre utilizzato nell'industria della bigiotteria nell'imitazione degli smalti vetrosi.

Il prodotto colato in una superficie in piano si autolivella perfettamente; dopo l'indurimento la superficie risulta lucida e priva di aloni.

Prodotto a due componenti da miscelare prima dell'uso.

Componente A è una resina epossidica liquida esente da solventi, derivata da bisfenolo F.

Componente B è un indurente addotto a base di ammina cicloalifatica.

Disponibile anche la versione FAST, più veloce.

Caratteristiche dei componenti

	Componente A	Componente B
Viscosità (mPa·s a 25°C)	650-750	350-450
Densità (gr/cm ³ a 25°C)	1,15	1,03
Colore Gardner	max 1	max 1
Rapporto miscela in peso	100	60

Cicli di indurimento

E-30

Pot-life della miscela a 25°C - massa 200 gr:	40 minuti
Indurimento apparente a 25°C - massa 200 gr, 3 mm:	8 ore
Indurimento completo a 25°C - massa 200 gr, 3 mm:	72 ore
Indurimento apparente a 25°C - massa 200 gr, 5 mm:	7 ore
Indurimento completo a 25°C - massa 200 gr, 5 mm:	72 ore

E-30 FAST

Pot-life della miscela a 25°C - massa 200 gr:	20 minuti
Indurimento apparente a 25°C - massa 200 gr, 3 mm:	5 ore

Indurimento completo a 25°C – massa 200 gr, 3 mm:	60 ore
Indurimento apparente a 25°C - massa 200 gr, 5 mm:	3 ore
Indurimento completo a 25°C - massa 200 gr, 5 mm:	48 ore

Il termine pot-life indica la vita utile della miscela per l'utilizzo in minuti, prima che inizi a riscaldare e quindi ad indurire. Il valore è riferito su una massa di 200 gr. Con masse maggiori i tempi di utilizzo si riducono.

L'indurimento apparente è uno stato di solido o semisolido che il prodotto raggiunge dopo che si è dissipato il calore sviluppatosi durante la reazione. Il pezzo è abbastanza duro da essere maneggiato, ma cede sotto la pressione dell'unghia

L'indurimento totale viene raggiunto quando tutte le molecole hanno reagito fra loro, creando macromolecole a lunga catena. A questo punto il pezzo ha raggiunto la sua stabilità, risulta indeformabile e acquisisce la sua resistenza meccanica definitiva.

La temperatura ambiente ha un'influenza notevole sia sulla viscosità dei 2 componenti, che sui tempi di indurimento della miscela. Con l'abbassare della temperatura la resina si addensa sensibilmente.

Questo non comporta però variazioni apprezzabili sul risultato finale.

La temperatura influisce anche sui tempi di indurimento. A tal proposito bisogna tener conto anche del calore che sviluppa la reazione: maggiore è la massa, più calore si sviluppa durante la reazione e minore è la dissipazione del calore prodotto.

Vi è una notevole differenza nei tempi di indurimento in relazione allo spessore dello strato colato. A parità di temperatura ambiente, uno strato di 3 mm può impiegare 8-10 ore prima di entrare nella fase di indurimento (causa la maggior dissipazione del calore) Mentre se lo spessore è di 8-10 mm inizia ad indurire dopo appena 3 ore.

I tempi sopra citati si riducono se la temperatura ambiente è più elevata, e si allungano con le basse temperature.

L'umidità dell'aria o la contaminazione con acqua possono dare opacità superficiale (fenomeno della "Carbonatazione"): quindi è necessario evitare tali condizioni durante il lavoro.

Se alcuni pezzi presentano tale fenomeno, è possibile eliminare l'opacità semplicemente lucidandoli con pasta abrasiva.

Suggerimenti per ottenere risultati ottimali

1. Conservare il prodotto in un luogo riscaldato durante la stagione invernale, in modo che la resina si mantenga fluida e scorrevole, mai a temperature inferiori a 5°C. Infatti, al di sotto di questa soglia, il componente A potrebbe presentarsi liquido e opaco, in fase gel e/o solido lattiginoso.

In tal caso, per riportare la resina allo stato normale, basta riscaldare a temperature di almeno 60°C.

2. Dosare i componenti sempre in peso, possibilmente con una bilancia a lettura digitale con sensibilità 1 o 2 gr rispettando le dosi indicate. Non variare mai il rapporto.

3. Mescolare accuratamente con una spatola a lama allungata, cercando di rimuovere il prodotto attorno alle pareti e sul fondo del contenitore, in modo da ottenere una miscela omogenea in tutta la massa. Attendere qualche minuto per la deaerazione prima di colare.

4. Lavorare in ambienti con temperature non inferiori a 18°C.

5. Dopo la colata verificare se non vi sono rimaste inglobate bolle d'aria, specialmente in corrispondenza di angoli o sottosquadro. Eventualmente agevolarne la fuoriuscita agendo con uno stecchino.

Fare indurire in un luogo riparato dalla polvere, possibilmente a temperatura più elevata: 30-40°C

In questo modo la resina si stende completamente e la superficie risulta perfettamente lucida e regolare.

6. Igiene sul lavoro: Indossare guanti protettivi durante la manipolazione dei componenti. Evitare il contatto con gli occhi e mucose. A fine lavoro lavare le mani prima con acqua e sapone, poi eventualmente con alcol etilico.

Non imbrattare il piano di lavoro, pulire con carta monouso. Ripulire gli attrezzi con alcool o DILUENTE EPOX PROCHIMA.

Confezionamento

320 gr - 800 gr - 1,6 Kg - 8 Kg - 24 Kg

Stoccaggio

Componente A: 5-35°C. Teme il gelo.

Componente B: 5-35°C.

Avvertenze

Non usare a temperature inferiori a 12-13°C.

Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna assolutamente aggiungere diluente credendo di aumentare la vita utile del prodotto.

Consigli per l'uso in sicurezza

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o diluente nitro o alcol etilico denaturato appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui ed il solvente di lavaggio nelle fognature.



Smaltire presso recuperatore autorizzato sia il solvente di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.



PROCHIMA S.r.l.
Via G. Agnelli, 6
61030 Calcinelli di Saltara (PU)
tel 0721.897635 - fax 0721.899655