

RESIN GEAR

FORMULATI EPOSSIDICI BICOMPONENTE PER RIPRODUZIONE DI INGRANAGGI E PARTI STRUTTURALI PLASTICHE

RESIN GEAR, disponibile nelle versioni NYLON e CARBON, è un bicomponente epossidico esente da solventi, addizionato con microfibre in Nylon o Carbonio indurente a freddo per formare un reticolo tridimensionale esente da ritiro.

RESIN GEAR è stato formulato appositamente per la riproduzione di ingranaggi e parti meccaniche.

La buona fluidità del prodotto consente colate facili anche di pezzi particolarmente articolati.

La post-cottura del pezzo riprodotto ne aumenta notevolmente e ulteriormente la resistenze meccaniche.

Caratteristiche

Viscosità Base (a 25°C)	mPa·sec	10.000±500 (Carbon) 11.000±500 (Nylon)
Viscosità Indurente (a 25°C)	mPa·sec	300±50
Peso specifico Base (a 25°C)	Kg/lt	1,23 (Carbon) 1,39 (Nylon)
Peso specifico Indurente (a 25°C)	Kg/lt	1,03
Peso specifico Miscela (a 25°C)	Kg/lt	1,18 (Carbon) 1,29 (Nylon)
Tempo di lavorazione (pot-life) ¹	minuti	15
Rapporto Base/Indurente	peso/peso	100/40 (Carbon) 100/33 (Nylon)

Vantaggi

Il formulato presenta:

- buona fluidità dell'impasto e rapida deaerazione
- ottime proprietà meccaniche
- assenza di ritiro
- buona stabilità dimensionale.

Campi d'impiego

Riproduzione di ingranaggi e parti strutturali plastiche in genere.

¹ 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.

Preparazione del prodotto

Pesare esattamente le quantità stechiometriche dei componenti A e B, mescolare bene, raschiando anche le pareti ed il fondo del contenitore, fino a quando la miscela non è omogenea.

In caso di lavorazioni a temperature inferiori a 15°C, che comporta un notevole rallentamento nella polimerizzazione ed un aumento marcato della viscosità, o in caso si voglia ridurre il tempo di lavorazione, non mettere più INDURENTE del necessario, con l'infondato intento di accelerare la reazione, perché le capacità meccaniche finali del rivestimento sarebbero compromesse: si può invece usare ACCELERANTE K54 facendo riferimento alla scheda tecnica specifica o evitare di lavorare al freddo.

Applicazione

Manuale ma anche macchina dosatrice.

Confezioni

250 gr, 1 Kg

Stoccaggio

Componente A: 5-35°C. Teme il gelo.

Componente B: 5-35°C.

Avvertenze

Non usare assolutamente a temperature inferiori a 8-10°C.

Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna assolutamente aggiungere diluenti 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 EPOX o comune diluente Nitro appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui e i solventi di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia i solventi di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.



PROCHIMA S.r.l.

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