
SCHEDA TECNICA RESINA FT0609 AL

DESCRIZIONE

Il sistema FT0609AL è costituito da due componenti: resina e indurente che reagiscono a temperatura ambiente in tempi abbastanza brevi. L'indurente da impiegare è il tipo FT0609AL.

Il prodotto così ottenuto presenta delle notevoli proprietà di adesione su molteplici tipi di supporti. Si consiglia una leggera abrasione in caso di incollaggio su superfici completamente lisce e senza porosità.

DESTINAZIONE DI UTILIZZO

L'adesione delle resine epossidiche ai metalli presenta spesso qualche difficoltà e raramente è molto tenace. Questa resina è stata specificamente realizzata per realizzare efficaci accoppiamenti tra metalli ed altri materiali o tra due metalli. Qualche problema si riscontra con alluminio anodizzato o, in alcuni casi, con acciai trattati con anticorrosivi. Per avere un'adesione significativamente maggiore è consigliabile rendere rugosa la superficie da incollare in modo che la resina possa aggrapparvisi meglio.

METODO DI UTILIZZO

MISCELAZIONE: i componenti possono essere miscelati e applicati a mano o a macchina. Nella miscelazione a mano è bene miscelare molto bene sia il componente resina sia l'indurente prima di mescolarli. Questo perché sia la resina che l'indurente sono molto densi ed è bene muoverli prima della miscelazione. Se i due componenti dovessero essere eccessivamente densi, è consigliabile scaldarli fino a temperature di $35 \pm 45^\circ\text{C}$ in modo da renderli più fluidi. Non eccedere nello scaldare i componenti a temperature più elevate di quelle consigliate perché se questi sono troppo caldi al momento in cui si miscelano, la reazione di polimerizzazione sarà rapidissima. Miscelare il componente resina con una pari quantità di indurente (il rapporto è 1:1) e mescolare bene e a fondo in un recipiente rigorosamente cilindrico (per evitare ristagni di prodotto negli angoli o sul fondo del recipiente) fino a che il prodotto non appare omogeneo. La temperatura ideale di utilizzo è compresa tra i 20 e 30°C . Al di sotto dei 20°C è sconsigliato l'uso del prodotto a meno che i componenti non vengano preriscaldati a temperature comprese tra i 35 e 45°C . Maggiore è la temperatura a cui i componenti vengono preriscaldati e minore sarà il pot-life (il tempo di lavoro utile prima che la resina cominci ad indurire).

APPLICAZIONE: per colata a mano o per iniezione a macchina tramite opportuni ugelli miscelatori statici o dinamici.

INDURIMENTO: può avvenire a temperatura ambiente ed è tanto più veloce quanto maggiore è la temperatura e la quantità di prodotto utilizzata. La reazione di polimerizzazione è esotermica. La velocità di polimerizzazione e la conseguente produzione di calore aumentano all'aumentare di ognuno dei seguenti fattori:

- temperatura ambiente
- temperatura dei componenti al momento della miscelazione
- quantità di prodotto miscelata

Al concorrere di più fattori la velocità di polimerizzazione e l'esotermia aumentano di conseguenza.

E' sempre consigliato l'indurimento in ambiente secco e a temperature comprese tra i 20 e 30°C .

Una volta applicato il prodotto è bene attendere almeno 24 ore prima di effettuare qualsiasi successiva lavorazione. Si tenga conto che più tempo si lascia riposare il composto dopo la miscelazione e più questo si indurisce e consolida perfettamente.

STOCCAGGIO

Preferibilmente in luogo buio, fresco e asciutto a temperature non superiori a 25°C . La durata garantita del componente resina è di un anno, così come quella dell'indurente. 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 preservali dall'umidità.

Per lo smaltimento consultare la scheda di sicurezza e attenersi alle disposizioni relative.

CARATTERISTICHE DELLA RESINA FT 0609AL:

Viscosita' a 25°C.	cPs.	= 2500 ÷ 3000
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm ³	= 1,30
Natura della resina		= Epossidica modificata
Colore		= Alluminio
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FT 0609AL:

Viscosita' a 25°C.	cPs.	= 35000 ÷ 37000
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm ³	= 1,20
Natura dell'indurente		= Polisolfuri modificati
Colore		= Alluminio
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Un anno

RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FT 0609	Parti in peso	= 100
Indurente FT 0609	Parti in peso	= 100
Resina FT 0609	Parti in volume	= 100
Indurente FT 0609	Parti in volume	= 100
Viscosita' della miscela a 25°C.	cPs.	= 11000 ÷ 12000
Peso specifico della miscela a 25°C.	Kg/dm ³	= 1,25

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Tempo di indurimento a 25°C.	(100 gr.massa)	= 25 minuti (*)
Polimerizzazione totale a 25°C.	(20 gr.massa)	= 24 ore (*)
Durezza Shore A a 25°C.		= 80
Assorbimento d'acqua a 20°C.	(Dopo 72 h)	= 0,16 %
Temperatura di esercizio continuo		= 110°C.
Resistenza agli shock termici	(-15°C. + 120°C.)	= Positivo
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Ottima
Resistenza ai solventi		= Discreta

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. Per masse maggiori i tempi si riducono.
La reazione di polimerizzazione è esotermica: masse maggiori producono temperature superiori.