

## SCHEMA TECNICA RESINA EPOSSIDICA MONOCOMPONENTE FTM333

### DESCRIZIONE

Il sistema FTM333 è costituito da un prodotto già catalizzato pronto per essere polimerizzato ad alte temperature in tempi abbastanza brevi.

Il monocomponente, una volta indurito, presenta ottime proprietà di adesione su molteplici tipi di supporti. Si consiglia una leggera abrasione in caso di incollaggio su superfici lisce e senza porosità.

### CARATTERISTICHE DEL MONOCOMPONENTE FTM333:

Viscosità a 25°C.	cPs.	= 8500 ÷ 9500
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,10
Natura della resina		= Epossidica modificata
Colore		= Trasparente
Solventi		= Assenti
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

### CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO:

Tempo di indurimento a 130°C.	(massa di 20 grammi)	= 40 minuti
Durezza Shore D a 25°C		= 80 ÷ 85
Assorbimento d'acqua a 20°C	(dopo 72 ore)	= 0,02%
Temperatura max. di esercizio continuo		= 140°C
Resistenza agli shock termici	(-20°C ÷ +145°C)	= Positiva
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Ottima
Resistenza ai solventi		= Scarsa

### CARATTERISTICHE ELETTRICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO:

Rigidità dielettrica	KV/cm	VDE 0303/3	= 220 - 230
Costante dielettrica	A 23°C ; 50 Hz	VDE 0303/4	= 3,2 ÷ 3,3
Resistività di volume	Ohm.cm	VDE 0303/3	= 2,1 x 10 <sup>15</sup>
Fattore di dissipazione termica	A 23°C ; 50 Hz	VDE 0303/4	= 0,04

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.

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.