

## SCHEDA TECNICA RESINA FP9604/TML

### DESCRIZIONE

Il sistema FP9604/TML è costituito da due componenti: resina e indurente che reagiscono a temperatura ambiente con pot-life abbastanza corto. L'indurente da impiegare è il tipo FP9604/TML.

Il sistema è stato realizzato per il doming ovvero l'ispessimento di adesivi o etichette. Questo prodotto si presta ottimamente anche alla realizzazione di manufatti decorativi e artistici destinati ad uso esterno grazie alla totale assenza di ingiallimento e alla resistenza all'umidità, al calore e al freddo. In ambito totalmente differente, è un prodotto anche estremamente adatto all'isolamento di componenti elettrici ed elettronici per bassa e media tensione di esercizio, in modo particolare per i componenti esposti all'esterno laddove sia richiesto o preferibile che questi restino visibili (presenza di indicatori led o necessità di verificarne l'integrità). La resina e l'indurente FP9604/TML sono sensibili all'umidità, pertanto si consiglia di chiudere sempre molto bene le confezioni ogni volta che si preleva il prodotto. Se ciò non venisse correttamente e tempestivamente fatto è possibile la formazione di microbolle all'interno della massa in solidificazione.

### METODO DI UTILIZZO

**PREPARAZIONE:** Le superfici da trattare devono essere pulite per poter rimuovere ogni traccia di polvere, sporco, olio o grasso. Materiali termoplastici quali PVC, policarbonato, polipropilene, PMMA possono essere pre-trattati utilizzando miscele di eteri leggeri o isopropanolo. Non utilizzare solventi perchè potrebbero rovinare le superfici. Tutti gli altri materiali possono essere trattati con acetone o tricloroetilene. Non utilizzare benzina o altri tipi di solventi. Se possibile effettuare un'abrasione meccanica delle superfici in modo da eliminare eventuali tracce di vernici e da aumentare la superficie di aggrappaggio dell'adesivo così da incrementare la forza e la tenuta dell'incollaggio.

**APPLICAZIONE:** Per l'uso manuale: i componenti devono essere pesati con un'attrezzatura con un margine di errore inferiore al 2%. Prestare molta attenzione quando si misura per volume perchè il metodo non risulta molto accurato a meno che non si utilizzino specifiche attrezzature volumetriche. Tutti i componenti devono essere pesati e miscelati direttamente nello stesso contenitore. Non bisogna pesare ogni componente in contenitori separati per poi combinarli insieme perchè così facendo non si otterrebbe una corretta miscelazione a causa di sprechi e perdite di prodotto in ogni contenitore. Questo aiuterà a risolvere problemi di mancato rispetto dei corretti rapporti di miscelazione tra i due componenti. I componenti devono essere miscelati a fondo insieme e in maniera esauriente fino ad ottenere un composto visivamente omogeneo. Se la miscelazione è fatta a mano, sarà bene non miscelare più di 50-100g di prodotto alla volta perchè la reazione parte molto rapidamente e, a causa della forte esotermia nel caso in cui una discreta massa sia raccolta in un volume concentrato, il prodotto indurisce e diviene inutilizzabile in poco tempo. E' bene pertanto mescolare i due componenti e versare/colare il prodotto, il più rapidamente possibile, sull'applicazione cui è destinato. La miscelazione dovrà essere eseguita tramite una lama piatta come una paletta e il recipiente utilizzato dovrà essere cilindrico onde evitare angoli morti sui bordi. La miscelazione deve essere condotta con attenzione volta ad evitare quanto più possibile infiltrazioni d'aria e anche ad assicurare che il materiale sui bordi e sul fondo sia rimosso e mescolato.

Per l'uso in cartuccia o con macchina dispensatrice automatica: è bene che sia sempre effettuata tramite un ugello miscelatore dotato di almeno 16 elementi (meglio se 21). Un numero inferiore di elementi rischia di non miscelare a dovere i due componenti, un numero superiore migliora la miscelazione e incrementa la velocità della reazione di indurimento. Gli ugelli miscelatori sono monouso. Eseguire la colata lentamente in modo da evitare che aria rimanga intrappolata. Versare o stendere il materiale lentamente e con cura sulla superficie. Nel caso si formino delle bolle sulla superficie, fintanto che la resina è liquida, queste possono essere fatte scoppiare semplicemente passandovi sopra una fiammella molto rapidamente.

**INDURIMENTO:** La velocità della reazione di indurimento è influenzata dalla temperatura di applicazione e dallo spessore dello strato di adesivo. Essendo la reazione esotermica, la velocità diminuisce al diminuire dello spessore e della temperatura di applicazione.

### STOCCAGGIO

Preferibilmente in luogo buio, fresco e asciutto a temperature non superiori a 25°C e non inferiori a 10°C. La durata garantita dei componenti è di sei mesi quando conservati correttamente nei loro contenitori sigillati. La data di scadenza o quella di produzione sono indicate sull'etichetta. 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. E' bene conservare le cartucce al riparo dalla luce solare e da fonti di calore. Una volta aperte, le cartucce si conservano fino alla data di scadenza (sempre alle condizioni sopra citate) lasciando inserito l'ultimo ugello miscelatore utilizzato o richiudendole con il loro tappo. Entrambi i componenti hanno la tendenza ad assorbire l'umidità, cosa che non farà ottenere un risultato finale soddisfacente. L'esposizione all'aria atmosferica deve essere minimizzata e i contenitori devono essere chiusi il prima possibile dopo l'utilizzo. Per la gestione di eventuali perdite e per lo smaltimento consultare la scheda di sicurezza e attenersi alle disposizioni relative.

## CARATTERISTICHE DELLA RESINA FP9604/TML:

Viscosità a 25°C.	cPs.	= 300 ÷ 350
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,01
Natura della resina		= Polioli modificati
Colore		= Trasparente
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

## CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FP9604/TML:

Viscosità a 25°C.	cPs.	= 200 ÷ 250
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,10
Natura del catalizzatore		= Isocianato modificato
Colore		= Trasparente
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FP9604/TML	Parti in peso	= 100
Indurente FP9604/TML	Parti in peso	= 100

## CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Tempo di indurimento a 25°C.	(100 grammi massa)	= 20 ÷ 25 minuti (*)
Polimerizzazione totale a 25°C	(100 grammi massa)	= 24 ore
Durezza Shore D a 25°C.		= 50 ÷ 55

I componenti di questo prodotto, la resina in particolare, sono estremamente sensibili all'umidità. Nel caso assorbano umidità dall'ambiente, hanno la tendenza a sviluppare microbolle in quantità crescente (a seconda dell'entità dell'esposizione cui sono stati soggetti). Per essere certi di evitare nella maniera più assoluta questo inconveniente, è necessario operare miscelazione e colata con apposite macchine di lavoro sotto vuoto. Nel caso ciò non sia possibile e sia necessario operare a mano, è bene avere l'accortezza di tenere i recipienti contenenti il poliuretano aperti solo per il tempo strettamente necessario a prelevarne il quantitativo utile per l'applicazione e richiudere immediatamente il tappo dopo l'uso. Raccomandiamo di pulire bene l'alloggiamento del tappo e il tappo stesso del recipiente contenente l'indurente in modo che non si incollino.

Per ulteriori informazioni circa un corretto uso di questo prodotto e per consigli sulle applicazioni invitiamo a leggere le "istruzioni generali d'uso dei prodotti poliuretanic" Fiortech.

**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.**

(\*) 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.

La stessa massa, alla stessa temperatura, indurisce in tempi diversi a seconda che sia in un volume raccolto (reazione più rapida e più esotermica) o stesa in layer più sottili (condizione che implica maggiore scambio termico, minore esotermia e quindi minore velocità nel reagire).



Tel./Fax 039 6612297  
E-mail: [info@fiortech.com](mailto:info@fiortech.com)  
Sito web: [www.fiortech.it](http://www.fiortech.it)