
SCHEMA TECNICA RESINA FP9604/GSL1

DESCRIZIONE

Il sistema FP9604/GSL1 è costituito da due componenti: resina e indurente che reagiscono a temperatura ambiente con pot-life corti. L'indurente da impiegare è il tipo FP9604/GSL1.

Il sistema ha un alto modulo elastico ed è stato specificamente realizzato per avere la massima aderenza su vetro e metalli. Reagisce a temperatura ambiente formando uno strato permanentemente flessibile resistente ai raggi solari, all'umidità, al caldo e al freddo.

La resina e l'indurente FP9604/GSL1 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 unire 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: Il prodotto può essere fornito in cartuccia bifilare o in barattoli e fusti di varie dimensioni. Nel caso in cui si utilizzino barattoli o fusti, se la miscelazione avviene a mano, è 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 ridotto, 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. Nel caso in cui la miscelazione avvenga tramite cartucce bifilari o macchine dispensatrici automatiche, 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. Per applicazioni di processo si possono utilizzare sistemi automatici di dosaggio per materiali a bassa viscosità. La miscela deve essere applicata direttamente dal miscelatore sulla superficie pre-trattata ed asciutta. Lo strato ottimale di adesivo che garantisce alla giunzione la massima resistenza ha uno spessore minimo di 0.2mm. I componenti vanno assemblati entro pochi secondi dall'estrusione dell'adesivo e serrati con pressione di contatto uniforme.

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/GSL1:

Viscosita' a 25°C.	cPs.	= 400 ÷ 500
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm ³	= 0,9 ÷ 1,01
Natura della resina		= Poliolo idrossilato
Colore		= Trasparente
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FP9604/GSL1:

Viscosita' a 25°C.	cPs.	= 500 ÷ 550
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm ³	= 0,95
Natura del catalizzatore		= Polimero alifatico isocianico
Colore		= Trasparente / Giallastro
Solventi		= Assenti
Stabilita' in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Rapporto di miscelazione in peso		= 1 : 1
Rapporto di miscelazione in volume		= 1 : 1
Viscosità della miscela a 25°C	cPs.	= 450 ÷ 500
Peso specifico della miscela a 25°C	Kg/ dm ³	= 0,95

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Tempo di indurimento a 25°C.	(100 grammi massa in volume ridotto)	= 10 minuti (*)
Polimerizzazione totale a 25°C	(su strato sottile)	= 24 ÷ 36 ore (*)
Durezza Shore A a 25°C.		= 60
Resistenza ai solventi		= Scarsa
Resistenza agli acidi e agli alcali		= Ottima
Resistenza agli shock termici	(-30°C ÷ +110°C)	= Positivo

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
Sito web: www.fiortech.com

Fiortech garantisce solamente che questo prodotto è conforme a quanto descritto nella presente scheda tecnica. Le caratteristiche ed i valori qui indicati devono essere considerati rappresentativi dell'attuale produzione e non devono essere considerati alla stregua di dati caratteristici. Sebbene le informazioni presentate siano da noi ritenute vere ed attendibili, si consiglia a chi utilizza il prodotto di assicurarsi dell'appropriatezza dello stesso all'uso che intende farne. Fiortech non si assume alcuna responsabilità per danni o perdite che possano scaturire dall'utilizzo della presente scheda tecnica.