

E-228

FORMULATO EPOSSIDICO PER LAMINAZIONI

Formulato incolore con bassa tendenza all'ingiallimento. Indicato per stratificazioni a freddo con tessuti in fibra di vetro, carbonio, aramidica e ibridi, permette di ottenere laminati con ottime qualità meccaniche e alta rigidità.

Il punto di distorsione al calore è prossimo agli 80°C.

E-228 è un prodotto con buon potere bagnante delle fibre anche se la viscosità non è tra le più basse in assoluto.

I laminati con tessuti leggeri risultano trasparenti con superficie lucide e, anche a bassi spessori, la rigidità è elevata.

L'indurimento può essere accelerato con l'ausilio del calore; inoltre una post cottura migliora notevolmente le caratteristiche del laminato.

L'eccellente resistenza chimica agli idrocarburi consente la costruzione per laminazione di serbatoi a basso spessore rigidi e leggeri senza dover poi applicare internamente l'apposito smalto TANK FUEK REPAIR resistente a benzine e gasolio.

I principali settori di impiego sono:

- Costruzioni in composito di tavole da surf,
- Costruzione di aeromodelli e scafi,
- Costruzione di carenature per moto, auto e aerei,
- Costruzione di attrezzi sportivi,
- Strutture a sandwich con anima in polistirolo, nido d'ape o termanto
- Costruzione di serbatoi senza rivestimento interno.

Preparazione del prodotto

È necessario l'uso di una bilancia, o di sistemi di misurazione volumetrici di precisione, per dosare i componenti : piccoli errori nel dosaggio (max 2-3%) non compromettono il buon esito.

Importante è anche la corretta miscelazione: si consiglia di effettuarla in contenitori a parete e fondo liscio in modo da evitare che nella pareti possa rimanere una patina di prodotto (generalmente il componente A, più viscoso) non perfettamente miscelato così da scongiurare un mancato indurimento.

Modalità d'applicazione

Il prodotto può essere applicato sia a pennello che a rullo a pelo corto che in altri modi: indurisce a qualsiasi spessori essendo un prodotto 100% solido.

Evitare l'impiego con temperature inferiori a 8°C; inoltre, le caratteristiche dell'adesivo migliorano notevolmente se la polimerizzazione avviene a temperature più elevate, attorno ai 30°C.

Caratteristiche della miscela

Viscosità del componente A	1700-1800
Viscosità del componente B (a 25°C)	200 cPs
Viscosità della miscela (a 25°C)	1500-1600 cPs
Peso specifico del componente A (a 25°C)	1,17 gr/cm ³
Peso specifico del componente B (a 25°C)	1,00 gr/cm ³
Peso specifico della miscela (a 25°C)	1,15 gr/cm ³
Rapporto base/indurente	100/20 peso/peso
Pot-life (200 gr a 25°C)	25 min
Indurimento apparente (film di 1 mm a 25° C)	6 ore
Indurimento totale (film di 1 mm a 25° C)	72 ore
Indurimento apparente (film di 1 mm a 50° C)	1 ore
Indurimento totale (film di 1 mm a 80° C)	3 ore

Confezioni

1,2, 6, 30 Kg

Stoccaggio

Componente A: 5-35°C. Teme il gelo.

Componente B: 5-35°C.

Avvertenze

Non usare a temperature inferiori a 6-8 °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 solventi 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