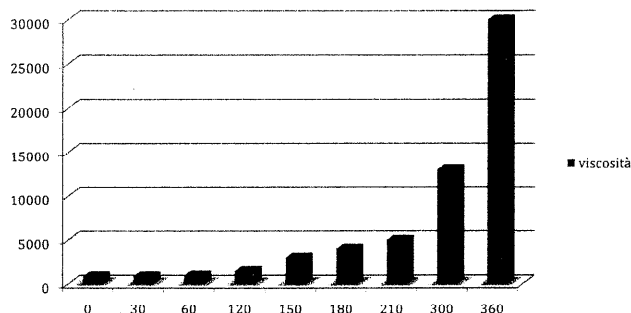


Viscosità in funzione del tempo



Stoccaggio e Durata del prodotto:

Consigliamo di stoccare la resina in ambiente controllato, ad una temperatura che si mantenga al di sopra dei 10 °C. In seguito ad uno scorretto stoccaggio del prodotto può accadere che i componenti di cui è formulato si separino tra loro, dando origine ad un precipitato sul fondo della confezione. Per riportare la resina (dotata di ottima memoria chimica) alla condizione originaria è sufficiente procurarsi una bacinella contenente acqua ad una temperatura di circa 50-60°C, ed immergere la resina a bagnomaria, evitando assolutamente il contatto tra resina e acqua. Fatto ciò è necessario rimiscelare la resina con un frullino od una stecchetta da miscelazione e il prodotto è nuovamente pronto all'uso, senza alcuna variazione qualitativa finale. Per ultimo ricordiamo che la SX10 EVO non ha scadenza alcuna, quindi qualsiasi variazione del prodotto, data da sbalzi termici, è completamente risolvibile tramite il metodo sovradescripto.

CICLI DI INDURIMENTO CONSIGLIATI

5 ÷ 7 giorni a 25 °C: _____ con indurenti M o L accelerato.
 24 ÷ 48 ore a 30 °C: _____ con tutti gli indurenti.
 8 ÷ 24 ore a 40 °C: _____ con tutti gli indurenti.

TEMPERATURE DI TRANSAZIONE VETROSA

| CON INDURENTE: | M (medio) | L (lento) | LL (lentissimo) |
|-------------------|-----------|-----------|-----------------|
| 1 giorno a 25 °C: | 33 ÷ 38 | 25 ÷ 30 | - |
| 7 giorni a 25 °C: | 50 ÷ 55 | 45 ÷ 50 | 45 ÷ 50 |
| 16 ore a 40 °C: | 55 ÷ 60 | 55 ÷ 60 | 40 ÷ 45 |
| 48 ore a 40 °C: | 68 ÷ 74 | 68 ÷ 74 | 65 ÷ 70 |
| 12 ore a 50 °C: | 65 ÷ 70 | 65 ÷ 70 | 60 ÷ 65 |
| 24 ore a 50 °C: | 71 ÷ 79 | 71 ÷ 79 | 70 ÷ 75 |
| 8 ore a 60 °C: | 66 ÷ 75 | 66 ÷ 75 | 60 ÷ 65 |
| 24 ore a 60 °C: | 76 ÷ 85 | 80 ÷ 88 | 80 ÷ 85 |

RAPPORTO DI MISCELAZIONE

| | PROPORZIONE: | IN PESO | IN VOLUME |
|-----------|--------------|---------|-----------|
| Resina | _____ | 100 | 100 |
| Indurenti | _____ | 26 | 30 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE

| CICLO DI INDURIMENTO: | 7 g a 25 °C | 8 h a 25 °C + 24 h a 60 °C |
|---|-------------|-------------------------------|
| Resistenza a trazione (UNI 5819) N/mm² | 55 ÷ 65 | 60 ÷ 70 |
| Allungamento a rottura (UNI 5819) % | 2,0 ÷ 3,0 | 3,5 ÷ 5,0 |
| Modulo a trazione (UNI 5819) N/mm² | 2800 ÷ 3300 | 2700 ÷ 3200 |
| Resistenza a flessione (UNI 7219) N/mm² | 85 ÷ 95 | 105 ÷ 120 |
| Freccia a flessione (UNI 7219) mm | 7,5 ÷ 8,5 | 9,5 ÷ 10,5 |
| Modulo a flessione (UNI 7219) N/mm² | 2500 ÷ 3000 | 2400 ÷ 2900 |
| Resistenza a compressione (UNI 4279) N/mm² | 105 ÷ 120 | 100 ÷ 120 |
| Temperatura di transazione vetrosa °C | 50 ÷ 58 | 75 ÷ 85 |
| Temperatura di transazione max raggiungibile °C | 82 ÷ 89 | 91 |

CARATTERISTICHE DELLA MISCELA DEI COMPONENTI

| TIPO DI INDURENTE: | M (medio) | L (lento) | LL (lentissimo) |
|--|---|-----------------------------|-----------------|
| Viscosità a 20 °C (mPas) | 550 ÷ 800 | 450 ÷ 700 | 600 ÷ 800 |
| Tempo di lavorabilità in minuti | | | |
| a 10°C | circa 80 | circa 180 (non consigliato) | - |
| a 20°C | 30 - 40 | 60 - 90 | 90 - 120 |
| a 30°C | 15 - 20 | 30 - 40 | 45 - 60 |
| Pot life in minuti massa di 200 gr | | | |
| a 10°C | 60 ÷ 80 | 180 ÷ 200 | 240 ÷ 300 |
| a 20°C | 45 ÷ 60 | 130 ÷ 150 | 150 ÷ 180 |
| a 30°C | 30 ÷ 40 | 60 ÷ 80 | 25 ÷ 30 |
| Tempo in ore del gel in strato sottile | | | |
| a 10°C | 15 ÷ 20 | 24 ÷ 36 (non consigliato) | - |
| a 20°C | 5 ÷ 6 | 8 ÷ 10 | 12 ÷ 16 |
| a 30°C | 3 ÷ 4 | 5 ÷ 6 | 6 ÷ 8 |
| Tempo di lavorabilità dello stratificato | circa la metà di quello in strato sottile | | |

Per esigenze particolari, o perchè si resina a temperature inferiori a 20°C (è comunque sconsigliabile eseguire lavori di stratificazione con temperatura ambiente inferiore a 15°C) è possibile accelerare il sistema con l'aggiunta di piccole quantità di Accelerante SX

| | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|
| I - SX10 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| INDURENTE SX 10 M | 26 | 26 | 26 | 26 |
| ACCELERANTE SX (%) | | 1 | 2 | 3 |
| Pot-life 150g a 15°C in min | 130 | 100 | 60 | 30 |
| Gelificazione in strato sottile a 20°C in ore | 9 | 7 | 5 | 3 |

DATI TECNICI

RESINA

Natura: _____ resina epossidica da bisfenolo modificato
 Stato fisico: _____ liquido
 Indice di Gardner: _____ ≤ 3
 Viscosità a 25 °C: _____ 1200 ÷ 250 mPas
 Sostanze volatili a 100% _____ > 0.3
 Peso specifico a 20 °C: _____ 1,1 ÷ 1,15 g/cm³
 Punto di infiammabilità: _____ > 100 °C

INDURENTI

| | M | L | LL |
|-------------------------------------|---------------------------------------|-------------|-------------|
| Natura: _____ | poliammine cicloalifatiche modificate | | |
| Stato fisico: _____ | liquido | | |
| Indice di Gardner: _____ | ≤ 4 | ≤ 8 | ≤ 3 |
| Sostanze volatili a 100% _____ | > 0.5 | > 0.5 | > 0.5 |
| Viscosità a 25 °C: _____ | 30 ± 10 | 40 ± 10 | 40 ± 10 |
| Peso specifico a 20 °C g/cm³: _____ | 0,95 ± 0,05 | 0,95 ± 0,05 | 0,95 ± 0,05 |
| Punto di infiammabilità °C _____ | 98 | 104 | 100 |

Transizione vetrosa

