

<b>generalità:</b>	Legante a base epossidica, con indurente di natura amminica, esente da solventi, bicomponente, RTC.			
<b>caratteristiche:</b>	Bassa viscosità, medio/alta transizione vetrosa, con bassa tixotropia, pigmentato, polimerizza in presenza di acqua.			
<b>impieghi:</b>	Come legante impregnante per tessuti, specifico per tecniche di relining, compatibile con ambienti fortemente umidi e presenza di acqua. Formulato per applicazioni estive.			
<b>fornitura- Kg:</b>	componente	A	B	A + B
		8,400	1,600	10
		16,800	3,200	20

caratteristiche - test	norma di riferimento	unità di misura	valori
peso specifico a 23 ± 2°C	ASTM D 792-66	Kg/dmc	ca 1,35
residuo secco ponderale	ASTM D 2697	%	100
rapporto stechiometrico in peso	ERL 13-70	A : B =	84:16
pot life (150 gr a 23 ± 2°C)	ERL 13-70	minuti	ca 60
tempo di fuori polvere a 23 ± 2°C	ERL 13-70	ore	ca 2,5
tempo di indurimento su film a 23 ± 2°C	ERL 13-70	ore	ca 5,5
tempo di fuori polvere in acqua a 23 ± 2°C	ERL 13-70	ore	ca 2,5
tempo di indurimento su film in acqua a 23 ± 2°C	ERL 13-70	ore	ca 6,5
tempo di indurimento in massa a 23 ± 2°C (spess. 1cm)	ERL 13-70	minuti	ca 180
carico unitario di rottura per flessotrazione*	ASTM D 790	MPa	>75
carico unitario di rottura per trazione*	ASTM D 638	MPa	>35
modulo elastico per flessotrazione*	ASTM D 790	GPa	>2,5
TG massima*	ASTM D 3418	°C	>75

\*con postcure di 2 ore ad 80°  
nb: I valori dei test sono ottenuti in laboratorio e sono indicativi per l'utilizzo del materiale, ma non costituiscono garanzia.

<b>rapporto di miscelazione</b>	A:B = 84: 16 rapporto percentuale indurente su base A = 19,05% I componenti A + B sono confezionati in dosi predosate, pronte all'uso.
<b>miscelazione</b>	Sino a perfetta omogeneizzazione, con miscelatore cowles o simile accertandosi di aver miscelato l'intera quantità di componente A e B.
<b>impiego</b>	Su guaine in fibra naturale o in fibra sintetica. E' importante che le guaine siano asciutte.
<b>applicazione</b>	Per impregnazione con l'ausilio di calandra o simile
<b>temperatura di impiego</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Minima +10°C. A temperature minori la lavorazione del prodotto è più difficoltosa per l'aumento eccessivo della viscosità</li> <li>Massima +20/25°C. A temperature maggiori raffreddare la miscela prima dell'utilizzo</li> </ul>
<b>stoccaggio</b>	<p>Stoccare in ambiente non umido, nelle confezioni originali, ben chiuse ed a temperature comprese tra i +10 e +20°C. In tal modo lo stoccaggio è pressochè illimitato e le caratteristiche del prodotto rimangono inalterate nel tempo. Durante i prelievi parziali non lasciare aperto il contenitore del componente B.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Temperature elevate favoriscono la formazione di deposito al fondo dei contenitori: non applicare senza aver re-disperso l'eventuale deposito.</li> <li>Temperature inferiori possono provocare la cristallizzazione del componente A, tale situazione è reversibile senza alcun inconveniente applicando un moderato riscaldamento al prodotto (40/50 C°)</li> </ul>
<b>pulizia attrezzi</b>	Con solvente specifico per sistemi epossidici
<b>igiene</b>	E' importante manipolare i prodotti con le precauzioni necessarie, indossando indumenti idonei (vedi schede di sicurezza).
<b>sfridi</b>	Non disperdere nell'ambiente le latte e i barattoli vuoti ma eliminarli secondo le norme vigenti