

<b>generalità:</b>	Legante a base epossidica, con indurente di natura amminica, esente da solventi, bicomponente, RTC che esibisce un rapidissimo tempo d'indurimento su guaina ed un ampio tempo di Pot Life.			
<b>caratteristiche:</b>	Bassa viscosità, medio/alta transizione vetrosa, con bassa tixotropia, pigmentato, polimerizza in presenza di acqua. Formulato per ottenere il più rapido indurimento conservando un lungo Pot Life. Il sistema UNITEC 118 è sviluppato per offrire le migliori performance d'indurimento anche a basse temperature, senza la rapidità del pot life tipico dei sistemi rapidi invernali e consente un lungo tempo di lavoro. Per effetto del suo lungo pot life il sistema è idoneo ad essere utilizzato per la maggior parte dell'anno per temperature ambiente che variano da 10°C a 25°C			
<b>impieghi:</b>	Come legante impregnante per tessuti, specifico per tecniche di relining, compatibile con ambienti fortemente umidi e presenza di acqua.			
<b>fornitura- Kg:</b>	componente	A	B	A + B
		8,00	2,00	10
		16,00	4,00	20

caratteristiche - test	norma di riferimento	unità di misura	valori
peso specifico a 23 ± 2°C	ASTM D 792-66	Kg/dmc	ca 1,20
residuo secco ponderale	ASTM D 2697	%	99,8
rapporto stechiometrico in peso	ERL 13-70	A : B =	80:20
viscosità 25 ±2°C Comp. A	BROOKFIELD <sub>r6g50</sub>	mPa·s	2750
viscosità 25 ±2°C Comp. B	BROOKFIELD <sub>r6g50</sub>	mPa·s	820
pot life (100 gr a 20 ±2°C)	ERL 13-70	minuti	ca 45
tempo di indurimento mm 2 a 20 ±2°C (solo resina)		ore	ca 5,30
tempo di indurimento su FAP 400 20 ±2°C		ore	ca 3,50
tempo di indurimento su FAP 400 10 ±2°C		ore	ca 7
tempo di indurimento in massa a 20±2°C (spess.1cm)	ERL 13-70	minuti	ca 100
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	>2,6
TG massima*	ASTM D 3418	°C	>90
*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 = 80 : 20 rapporto percentuale indurente su base A = 25% I componenti A + B sono confezionati in dosi preosate, 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. È 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 +1°C. A temperature minori la lavorazione del prodotto è più difficoltosa per aumento della viscosità eccessivo</li> <li>Massima +20/25°C. A temperature maggiori raffreddare la miscela prima dell'utilizzo</li> </ul>
<b>stoccaggio</b>	Stoccare in ambiente non umido, nelle confezioni originali, ben chiuse ed a temperature comprese tra i +10 e +30°C. Durante i prelievi parziali non lasciare aperto il contenitore del componente B. In tal modo le caratteristiche del prodotto rimangono inalterate nel tempo. <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 (50/60 C°)</li> </ul>
<b>pulizia attrezzi</b>	Con solvente specifico per sistemi epossidici
<b>igiene</b>	È 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