

SCHEDA TECNICA - ISTRUZIONI PER L'USO

PRODOTTO: Resina Epossidica pastosa

Resina epossidica pastosa bicomponente caricata con minerali, modellabile.

Dopo la miscelazione dei due componenti indurisce a temperatura ambiente e diventa simile a metallo. Il prodotto indurito può essere lavorato a macchina, cioè forato, fresato, rettificato e limato.

Incolla metalli, vetro, ceramica, cemento, legno, alcune plastiche rigide.

Applicazioni:

Si usa per riparazioni rapide ed interventi di manutenzione come:

- Sigillare, incollare riempire.
- Fissare viti, ancoraggi e tappi.
- Otturare perdite di tubi e serbatoi.
- Riparare fusioni.
- Riparare alberi, cuscinetti, pompe e carcasse.
- Ricostruire parti filettate usurate o difettose.

Preparazione delle superfici

Le superfici devono essere asciutte, pulite, sgrassate (pulito metallico) ed a temperatura ambiente. Se le superfici sono molto contaminate una buona adesione può essere ottenuta con sabbiatura o con irruvidimento meccanico con materiale molto abrasivo.

Pezzi fusi che siano stati esposti ad acqua di mare per lungo tempo, devono essere trattati con cura particolare perché potrebbero contenere sali inorganici. E' possibile che questi sali raggiungano la superficie ed attraggano umidità, instaurando formazione di ruggine a bolle sotto lo strato protettivo. Pertanto raccomandiamo di riscaldare o fiammeggiare il pezzo dopo la sabbiatura.

Si raccomanda di iniziare l'applicazione del metallo plastico immediatamente dopo il pretrattamento superficiale onde evitare la formazione di ruggine istantanea.

Se non si desidera adesione con il substrato, occorre applicare un agente separatore, ad esempio, su superfici lisce, WEICON Distaccante per Stampi senza silicone o WEICON Silicone Spray.

(*)Tempo d'impiego

Il tempo d'impiego indicato si riferisce a miscele di 200 gr. a +20°C. Quantità più alte polimerizzano più velocemente a causa della tipica reazione esotermica della resina epossidica. Sia il metallo plastico che il pezzo da riparare devono essere a temperatura ambiente (circa 20°C). I tempi di impiego e di polimerizzazione sono più bassi in presenza di alte temperature.

Grosso modo: ogni incremento di 10°C sopra la temperatura ambiente porta ad una riduzione dei tempi di circa il 50%.

Sotto i 16°C i tempi aumentano, mentre sotto i 5°C non si ha alcuna reazione fra base e reagente.

Dati tecnici:

Prodotto non polimerizzato		
Composizione	Resina epossidica + minerali	
Aspetto	Pastoso	
Rapporto di miscelazione in peso	Resina 100	Reagente 100
Tempo d'impiego (*)	30 minuti a 20° C	
Peso specifico g/cm³	2,00	
Viscosità mPa•s	Pasta	
Spessore massimo	20 mm.	
Tempo di polimerizzazione - ore	Carichi meccanici	2
	Durezza finale	3
Prodotto polimerizzato		
Resistenza media a +25°C DIN 53281-83 ASTM D 1002	Compressione MPa	80
	Trazione MPa	30
	Flessione MPa	56
	Durezza Shore D	87
	Ritiro %	0,005
	Modulo E MPa	4000-6000
Resistenza alla termoformatura	+ 95° C	
Colore	Verde	
Resistenza alla temperatura	- 35 a + 200° C	
Resistenza elettrica	10 ¹⁵ Ω/cm.	IEC 60.093
Rigidità dielettrica	14 kV/mm.	IEC 60.243
Conduzione calore	0,20 W/m•K	ISO 8894-2

Istruzioni per l'uso

Miscelazione

Prima di aggiungere il reagente è assolutamente necessario mescolare bene la base per distribuire la carica metallica ed eliminare le bolle d'aria.

In seguito miscelare base e reagente per almeno 4 minuti con la spatola in dotazione o con un mescolatore meccanico a bassa velocità (max 500 g/min.) per ottenere una massa uniforme.

Non miscelare più materiale di quello che può essere usato nel tempo d'impiego e rispettare strettamente il rapporto di miscelazione (tolleranza max +/- 2%).

Polimerizzazione e trattamento

La resina epossidica pastosa può essere lavorato a macchina dopo 2 ore fino ad un massimo di 24 ore a temperatura ambiente. La polimerizzazione finale si raggiunge dopo 48 ore a temperatura ambiente.

In ambienti freddi la polimerizzazione può essere velocizzata con il calore, max 40°C (lampade, coperte elettriche, ventilatore caldo). Non usare una fiamma aperta (bruciatori a gas o lampade ad olio) onde evitare sovra riscaldamento e possibile deformazione.

Informazioni di sicurezza

Complete e dettagliate informazioni di sicurezza sono contenute nella scheda di sicurezza della base e del reagente disponibile a richiesta.

Informazioni riguardo ai due componenti non miscelati:

Irritanti per gli occhi e per la pelle.

Tenere lontano dai bambini.

Indossare guanti di gomma durante la lavorazione.

Non respirare i vapori e/o aerosol.

Tenere lontano da fonti di calore e/o fiamme libere.

Non versare in scarichi fognari, in fiumi e mari.

Magazzinaggio

WEICON MS 1000 deve essere stoccato a temperatura ambiente (+20°C) in un luogo asciutto. I contenitori sigillati possono essere stoccati per massimo per 24 mesi dopo la consegna a temperature fra +18°C e +28°C. I contenitori aperti devono essere usati entro 6 mesi.

Consumo

Consumo per mq. = spessore dello strato x peso specifico 2,00 gr./cm³)

Spessore mm.	Consumo Kg./mq
1,00	2,00
1,50	3,00
2,00	4,00
2,50	5,00
3,00	6,00
3,50	7,00
4,00	8,00
4,50	9,00
5,00	10,00
10,00	20,00

Nota: Spessore minimo necessario per ottenere una buona polimerizzazione: 1 mm.

Confezioni

- Pacco da 100 gr. (base + attivatore)
- Pacco da 400 gr. (base + attivatore)
- Pacco da 800 gr. (base + attivatore)



Riparazione di una superficie di sigillatura

Resistenza chimica

I metalli plastici Weicon sono resistenti ai più comuni agenti acidi e basici, nonché a detergenti e lubrificanti.

Una dettagliata tabella è scaricabile dal sito:

www.rarimport.com alla voce Weicon/metalli plastici oppure può essere inviata su richiesta.

Nota

Le indicazioni e raccomandazioni qui indicate non devono essere considerate come caratteristiche garantite del prodotto. Sono basate infatti su test di laboratorio e sull'esperienza pratica. Dato che le varie applicazioni individuali sono al di là della nostra conoscenza, controllo e responsabilità, queste informazioni sono fornite senza alcun obbligo.

Garantiamo la continua ottima qualità dei nostri prodotti per essere questi esenti da difetti in conformità con e soggetti alle nostre Condizioni Generali di Vendita. Tuttavia consigliamo delle adeguate prove pratiche e di laboratorio per stabilire se il prodotto sia conforme alle caratteristiche richieste.

Un reclamo non può derivare da questi test. L'utilizzatore è responsabile per eventuali applicazioni non appropriate o non specificate.

Importatore per l'Italia:

RARIMPORT

Via Greto di Cornigliano 6 r
16152 GENOVA

Tel. 010 6502217 Fax. 010 6502235

E-mail info@rarimport.com

www.rarimport.com