

RESINA	INDURENTE	RAPPORTO IN PESO
E 386 Componente A	MEKP Componente B	100:2

DESCRIZIONE: RESINPOL 386 è una resina poliesteri insatura a base di acido ortoftalico, sciolta in stirene e preaccelerata. Questa resina unisce buone caratteristiche meccaniche e basso ritiro ad elevato potere bagnante verso le fibre di rinforzo e le cariche minerali. In particolare, il basso ritiro di polimerizzazione permette la realizzazione di manufatti ad alto spessore.

APPLICAZIONI: La resina RESINPOL 386 è quindi indicata per la produzione di carrozzerie, sanitari, caschi, parti di macchine industriali ed altri manufatti cui siano richieste buone caratteristiche meccaniche. Viste le caratteristiche reologiche, è principalmente utilizzata per la produzione per colata di articoli ornamentali, tecnici o sanitari, per la formazione manuale di pezzi piani, per lo stampaggio sotto pressa a bassa o media temperatura e per la produzione di marmo sintetico e marmo agglomerati.

METODO DI UTILIZZO: Impregnazione manuale per contatto in ambiente, sottovuoto o con sacco a vuoto del legno e di tessuti di vetro, carbonio, fibra aramidica.

ISTRUZIONI: Verificare e, se necessario, omogeneizzare i componenti prima dell'uso. Aggiungere l'opportuna quantità di indurente alla resina, miscelare accuratamente evitando di inglobare aria, quindi applicare. Per la preparazione della superficie (stampo o modello) consultare il bollettino tecnico dei distaccanti.

PACKAGING: Comp. A : Secchiello Kg. 25 Fusto Kg. 230
Comp. B : Flacone Kg. 0,5 Bidoncino Kg. 5

STOCCAGGIO E PRECAUZIONI: 3 mesi minimo nel proprio contenitore originale ben sigillato. Stoccare preferibilmente in ambienti freschi ed asciutti. Evitare comunque l'esposizione alla luce solare ed alte temperature che possono compromettere lo stesso tempo di stoccaggio.

CARATTERISTICHE TECNICHE DELLA RESINA PRIMA DELLA CATALISI

Aspetto:	Resina liquida viscosa
Colore:	Trasparente ambrata
Peso specifico:	1,12 gr/cm ³ a 15°C
Viscosità:	380 ± 30 mPas .
Monomero:	Stirene
Residuo secco:	64% ± 2
Punto di infiammabilità:	+32°C.

CARATTERISTICHE TECNICHE DELLA RESINA IN FASE DI RETICOLAZIONE (a 25°C)

Induritore MEKP:	2%
Tempo di gel:	8 ± 2 min. per 100 gr.
Asciugamento totale:	18 ± 4 min. per 100 gr.
Picco esotermico:	165°C ± 5

CARATTERISTICHE TECNICHE DELLA RESINA RETICOLATA

Temp. distorsione al calore (HDT):	72°C. ± 4 (ASTM D-648)
Resistenza alla trazione *: (ASTM D-638)	600 ± 50 Kg./cm ²
Allungamento alla rottura:	2,2 % ± 0.2
Durezza Barcol:	44 ± 2
*Resina rinforzata con mat di vetro 30%:	900 ± 50 kg./cm ²

Fattori di conversione :

1 mPas = 1 cPs

1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

N.B: I dati di cui sopra sono il risultato di prove effettuate nei ns. laboratori. Data la molteplicità delle condizioni d'impiego essi vanno adattati alle condizioni di effettivo utilizzo. Pertanto nessuna ns. responsabilità può essere originata da tali dati. Per notizie più specifiche si prega di contattare il ns. Servizio Tecnico. I dati si riferiscono agli standard in vigore alla data di stampa. La Società si riserva il diritto di variarli senza preavviso.