

RESINA	INDURENTE	RAPPORTO IN PESO
ET 501 L Componente A	EH 234 Componente B	100:30

**DESCRIZIONE:** Sistema epossidico ad alto modulo e buona resistenza termica, con indurimento a temperatura ambiente (al di sopra dei 25°C) e a caldo. Il sistema ET501L/EH234 garantisce una superficie finale esente da untuosità ed un'ottima resistenza all'ingiallimento.

**APPLICAZIONI:** Manufatti compositi ad alte prestazioni di piccole e medie dimensioni. Realizzazione di parti strutturali di imbarcazioni, velivoli ultraleggeri, veicoli da competizione, articoli sportivi.

**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.

**POST-INDURIMENTO:** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, è necessario quando il manufatto opera in temperatura. Post-indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella. Al termine lasciare raffreddare lentamente. La velocità di aumento della temperatura e il tempo di post-indurimento indicati si riferiscono a provini standard. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali in base alla forma e dimensione del manufatto (per grandi masse diminuire la velocità di crescita della temperatura e aumentare il tempo di post-indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su maschera).

**STOCCAGGIO E PRECAUZIONI:** Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per un anno in contenitori ben chiusi ed in ambiente fresco ed asciutto. Gli indurenti sono sensibili all'umidità. Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

**SPECIFICHE DI SISTEMA:**

RESINA:	Viscosità a 25°C	mPa	1.000 - 1.500
	Equivalent e epossidico	g/equiv.	185,8 - 190,1
INDURENTE:	Viscosità a 25°C	mPa	30 - 70

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA**

<b>DATI DI LAVORAZIONE</b>	<b>EH 234</b>
Colore resina	Incolore
Colore indurente	Incolore
Densità a 25°C resina (ASTM D 1475)	1,10 - 1,15 (g/ml)
Densità a 25°C indurente (ASTM D 1475)	0,94 - 0,97 (g/ml)
Rapporto in peso (PER 100 g RESINA)	30 g.
Rapporto in volume (PER 100 ml. RESINA)	37 ml.
Viscosità miscela iniziale a 25°C	600 - 700 mPa
Tempo di utilizzo a 25°C (200 ml)	20 - 30 Min.
Tempo di gelificazione a 25°C (15 ml, 6 mm) (*)	2 - 3 h
Tempo di indurimento a 25°C (15 ml, 6 mm) (*)	12 - 17 h
Post indurimento a 60 °C (facoltativo)	12 - 15 h
Massimo spessore di colata consigliato	3 - 5 mm

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

Proprietà determinate su provini standard induriti 24h a TA + 15 h a 60°C

<b>DATI DI LAVORAZIONE</b>	<b>EH 234</b>
Colore	Incolore
Lavorabilità	Ottima
Densità' (ASTM D 792)	1,08 - 1,12 g/ml
Durezza Shore (ASTM D 2240)	85 - 90 D/15
Transizione vetrosa (ASTM D 3418) (post-indurim. 8 h a 100°C)	88 - 93 °C 112 - 118 °C
Temperatura Massima di esercizio	80 °C

(\*) Per masse maggiori i tempi si riducono ed il picco aumenta (\*\*) il segno di parentesi indica la facoltatività

Nd Non determinato

Na Non applicabile

TA Temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)

Fattori di conversione :

1 mPas = 1 cPs

1MN/m<sup>2</sup> = 10 kg/cm<sup>2</sup> = 1 MPa

Tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili ma e' a cura dell'utilizzatore la verifica dell'idoneità' del prodotto per la specifica applicazione considerata.