

**GENERALITA':**

La AG 6000 è una resina epossidica modificata con particolari additivi, non diluita e atossica, caratterizzata da trasparenza assoluta e da totale resistenza all'ingiallimento dovuto all'esposizione ai raggi UV ed al deperimento temporale.

Studiata e opportunamente modificata, per realizzare manufatti o pavimentazioni in grado di resistere all'esterno e al conseguente degrado e sfarinamento nel tempo dovuto agli agenti atmosferici.

Ottima resistenza meccanica, chimica, alla carbonatazione e alla cristallizzazione.

**APPLICAZIONI:**

Sistema a bassa viscosità senza solventi, particolarmente indicato per colate di massa ad alto spessore ed inglobamenti dove è richiesta trasparenza assoluta **permanente** nel tempo. Permette ad un'eventuale pigmentazione bianca di permanere tale, senza i classici viraggi "giallognoli" delle resine epossidiche.

Realizzazione di oggetti trasparenti ad effetto cristallo, elementi d'arredo e di design, inserti, inglobamenti e rivestimenti di tavoli in legno e in marmo.

Addizionata in percentuali variabili con specifico "additivo **AG FAST**" consente, mantenendo tutte le eccezionali caratteristiche del sistema, anche colate in spessori inferiori come nel caso della bigiotteria per la realizzazione di bijoux e gioielli o per il trattamento superficiale del legno come di pietre ornamentali quali marmi, graniti e ardesia, al fine di migliorarne l'effetto estetico e le resistenze meccaniche e chimiche.

**MODO D'USO:**

Prelevare dai due contenitori il quantitativo necessario in peso dei due componenti rispettando la stechiometria d'uso (100:35). Miscelare accuratamente per alcuni minuti sino a completa omogeneizzazione; la miscela dovrà risultare uniformemente trasparente con aspetto non torbido; lasciar decantare ed attendere che eventuali bolle siano rinvenute a galla; procedere con l'applicazione per colata prestando attenzione a non inglobare aria. Chiudere bene I contenitori dopo l'uso.

**STOCCAGGIO:**

Un anno, negli imballi originali chiusi immagazzinato in ambiente non umido ed a una temperatura tra +10°C to +30°C. Per ulteriori informazioni, leggere la scheda di sicurezza.

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA**

Proprietà	METODO	UN	AG 6000	EH 911
<b>Colore:</b>	vista		limpido trasparente	liquido trasparente
		Gardner	0,3 max	0,5 max
Viscosità a 25°C	brookfield	mPa	2000 - 2400	70 - 100
Densità a 25°C	(ASTM D 1475)	(g/ml)	1,14	0,98

**DATI LAVORAZIONE E TEMPI DI CATALISI****Valore**

Proprietà	Condizione	UN	EH 911
Rapporto in peso	(per 100 g resina)		100 : 35
Viscosità miscela iniziale	25°C	mPas	1200 - 1300
Temperatura minima di reazione		°C	20
Tempo di lavoro	25°C (150 ml*)	min	300
Tempo di gel in massa (*)	25°C (150 ml*)	h	24
Tempo di indurimento (*)	25°C (1000 ml, 40 mm*)	h	72
Indurimento completo	25°C (1000 ml, 40 mm)	gg	7

(\*) I tempi si riducono all'aumentare della massa, dello spessore e della temperatura.

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA RETICOLATO**

Proprietà determinate su provini induriti 10 giorni a 25°C

Proprietà	Metodo	UN	EH 911
Colore dopo 7 gg indurimento	ASTM D-1544	Gardner	0,5 max
Temperatura di massima d'esercizio	IEC 60085	°C	55
<b>Carico di rottura</b>			
A flessione	ASTM D 790	Mpa	100
A trazione	ASTM D 638		65
Modulo di elasticità a flessione	ASTM D 790	MN/m <sup>2</sup>	3400 ± 100
Allungamento a rottura	ASTM D 638	%	3,2 ± 0,2

Fattori di conversione: | 1 mPas = 1 cPs | 1MN/m<sup>2</sup> = 10 kg/cm<sup>2</sup> = 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.