

DURALOID EPX

GELCOAT EPOSSIDICO AD ALTA RESISTENZA ALL'ABRASIONE

Gel coat epossidico bicomponente caricato con scaglie di vetro, caratterizzato da un'elevata durezza superficiale e assenza di porosità; ciò è dovuto alla particolare disposizione delle scagliette di vetro (a piani sovrapposti).

GELCOAT EPX è richiesto ogniqualvolta si desiderano realizzare stampi molto resistenti al graffio.

La struttura dello stampo può essere eseguita sia per stratificazioni con fibre di rinforzo, che per colata, con carica di inerti.

Disponibile nei colori ROSSO e VERDE.

Caratteristiche

Viscosità Base (a 25°C)	mPa·sec	20.000±1.000
Viscosità Indurente (a 25°C)	mPa·sec	350±50
Peso specifico Base (a 25°C)	Kg/lt	1,83 (ROSSO)
	Kg/lt	1,83 (VERDE)
Peso specifico Indurente (a 25°C)	Kg/lt	1,08
Peso specifico Miscela (a 25°C)	Kg/lt	1,61 (ROSSO)
	Kg/lt	1,61 (VERDE)
Resa media per spessore da 330 µm	mq/Kg	1,9
Tempo di lavorazione (pot-life) ¹	minuti	55
Indurimento fuori polvere (a 25°C) ²	ore	12-15
Indurimento totale (a 25°C) ³	giorni	6-7
Tempo sovraverniciatura (a 25°C)	ore	18-24
Rapporto Base/Indurente	peso/peso	100/25

Campi d'impiego

E' ideale per rivestimenti di serbatoi e apparecchiature in metallo o cemento per lo stoccaggio di aggressivi chimici non concentrati con temperature massime di 40°C.

¹ Il termine pot-life indica la vita utile della miscela per l'utilizzo in minuti, prima che inizi a riscaldare e quindi ad indurire. Il valore è riferito su una massa di 200 gr. Con masse maggiori i tempi di utilizzo si riducono.

² L'indurimento fuori polvere o "apparente" è uno stato di solido o semisolido che il prodotto raggiunge dopo che si è dissipato il calore sviluppatosi durante la reazione. Il pezzo è abbastanza duro da essere maneggiato, ma cede sotto la pressione dell'unghia e non trattiene più

³ L'indurimento totale è il tempo necessario al raggiungimento della capacità meccaniche e resistenze chimiche finali.

Preparazione delle superficie

Le superficie vanno sgrassate e carteggiate e/o sabbiare, comprese quelle realizzate 3-4 o più giorni prima con lo stesso DURALOID CHR.

Non è necessaria una ruvidità grossolana ma è sufficiente creare opacità.

Preparazione del prodotto

Pesare esattamente le quantità stechiometriche (100 parti di BASE e 25 parti di INDURENTE), mescolare bene, raschiando anche le pareti ed il fondo del contenitore, fino a quando la miscela non è omogenea.

ATTENZIONE: non mettere più INDURENTE del necessario, con l'infondato intento di accelerare la reazione, perché le capacità meccaniche finali del rivestimento sarebbero compromesse.

Diluizione

Dal 15 al 25% a seconda della modalità applicativa.

Applicazione

L'applicazione con pennello o con rullo a pelo corto tipo "moair" necessita di una diluizione del 15% per temperature di 25°C, ottenere in una passata circa 200 µm di spessore. Applicazione in 2 mani.

A temperature inferiori, minimo 15°C, è consigliata una diluizione con circa 20%.

Per applicare DURALOID CHR con sistema airless, che consente maggior velocità d'esercizio, superficie più liscia e regolare, ma minore spessore a parità di numero di applicazioni, ed ottenere lo spessore consigliato di circa 400 µm complessivi, è consigliabile diluire al 25% con DILUENTE EPOX ed applicare in 3 mani.

A 25°C, non far passare più di 48 ore tra due applicazioni successive.

Qualora le temperature dovessero essere prossime o inferiori a 8-10°C è consigliata l'aggiunta di ACCELERANTE K54 per ridurre i tempi di indurimento.

Confezioni

1 Kg, 5 Kg

Stoccaggio

Componente A: 5-35°C. Teme il gelo.

Componente B: 5-35°C.

Avvertenze

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna assolutamente aggiungere alcun diluente credendo di aumentare la vita utile del prodotto.

Consigli per l'uso in sicurezza

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con DILUENTE EPOX o comune diluente Nitro appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui e i solventi di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia i solventi di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.