

## PLEXIFLUID 2.0

FORMULATO EPOSSIDICO DA COLATA A BASSISSIMO INGIALLIMENTO

Resine epossidiche meno ingiallenti e più lente della più conosciuta E-30, le 3 versioni della PLEXIFLUID 2.0 ne conservano la l'elevata trasparenza dei suoi componenti.

Vengono impiegate nel settore artistico, nell'artigianato e nel modellismo, per realizzare colate trasparenti di spessore anche elevato in una sola colata, vista la bassa esotermia dovuta ad una cinetica di reazione molto lenta, per l'inglobamento di oggetti o per ottenere l'effetto acqua.

In tutti i casi, il prodotto colato in una superficie in piano si auto livella perfettamente; dopo l'indurimento la superficie risulta lucida e priva di aloni.

Prodotto a due componenti da miscelare prima dell'uso.

Componente A è una miscela di resina epossidica e diluenti reattivi con colore APHA molto basso.

Componente B è un indurente a base di ammina alifatica.

### Caratteristiche dei componenti

|   | <b>A</b> | <b>B (2CM)</b> | <b>B (4CM)</b> | <b>B (6CM)</b> |
|---|----------|----------------|----------------|----------------|
| <b>Viscosità (mPa's a 25°C)</b>           | 700-800  | 50-100         | 150-200        | 100-150        |
| <b>Densità (gr/cm<sup>3</sup> a 25°C)</b> | 1,12     | 0-98           | 0,99           | 0,98           |
| <b>Colore Gardner</b>                     | Max 1    | Max 1          | Max 1          | Max 1          |
| <b>Rapporto miscela in peso</b>           | 100      | 30             | 50             | 50             |

### Cicli di indurimento a 25°C

|   | <b>2CM</b> | <b>4CM</b> | <b>6CM</b> |
|---|------------|------------|------------|
| <b>Pot-life della miscela a 25°C (200 gr) - minuti</b>    | 120        | 200        | 500        |
| <b>Indurimento apparente a 25°C (200 gr, 10 mm) - ore</b> | 8          | 12         | 30         |
| <b>Indurimento completo a 25°C (200 gr, 10 mm) - ore</b>  | 72         | 144        | 192        |
| <b>Indurimento apparente a 25°C (200 gr, 20 mm) - ore</b> | 8          | 10         | 24         |
| <b>Indurimento completo a 25°C (200 gr, 20 mm) - ore</b>  | 60         | 120        | 240        |

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 1 Kg. Con masse maggiori i tempi di utilizzo si riducono.

L'indurimento 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.

L'indurimento totale viene raggiunto quando tutte le molecole hanno reagito fra loro, creando macromolecole a lunga catena. A questo punto il pezzo ha raggiunto la sua stabilità, risulta indeformabile e acquisisce la sua resistenza meccanica definitiva.

La temperatura ambiente ha un'influenza notevole sia sulla viscosità della resina, che sui tempi di indurimento della miscela. Con l'abbassare della temperatura la resina si addensa sensibilmente.

Questo non comporta però variazioni apprezzabili sul risultato finale.

Comunque, è sempre bene tener conto anche del calore che sviluppa la reazione: maggiore è la massa, più calorie si sviluppano durante la reazione e minore è la dissipazione del calore prodotto.

L'umidità dell'aria o la contaminazione con acqua possono dare opacità superficiale (fenomeno della "Carbonatazione"): quindi è necessario evitare tali condizioni durante il lavoro.

Se alcuni pezzi presentano tale fenomeno, è possibile eliminare l'opacità semplicemente lucidandoli.

### **Suggerimenti per ottenere risultati ottimali**

1. Conservare il prodotto in un luogo riscaldato durante la stagione invernale, in modo che la resina si mantenga fluida e scorrevole, mai a temperature inferiori a 5°C. Infatti, al di sotto di questa soglia, il componente A potrebbe presentarsi da liquida e opaca a gel e/o solido lattiginoso.

In tal caso, per riportare la resina allo stato normale, basta riscaldare.

2. Dosare i componenti sempre in peso, possibilmente con una bilancia a lettura digitale con sensibilità 1 o 2 gr rispettando le dosi indicate. Non variare mai il rapporto.

3. Mescolare accuratamente con una spatola a lama allungata, cercando di rimuovere il prodotto attorno alle pareti e sul fondo del contenitore, in modo da ottenere una

mescola omogenea in tutta la massa. Attendere qualche minuto per la deaerazione prima di colare.

4. Lavorare in ambienti con temperature non inferiori a 18°C.

5. Dopo la colata verificare se non vi sono rimaste inglobate bolle d'aria, specialmente in corrispondenza di angoli o sottosquadro. Eventualmente agevolare la fuoriuscita agendo con uno stecchino.

Fare indurire in un luogo riparato dalla polvere, possibilmente a temperatura più elevata: 30-40°C

In questo modo la resina si stende completamente e la superficie risulta perfettamente lucida e regolare.

6. Igiene sul lavoro: Indossare guanti protettivi durante la manipolazione dei componenti. Evitare il contatto con gli occhi e mucose. A fine lavoro lavare le mani prima con acqua e sapone, poi eventualmente con alcol etilico.

Non imbrattare il piano di lavoro, pulire con carta monouso. Ripulire gli attrezzi con alcool o DILUENTE EPOX PROCHIMA.

## **Confezionamento**

2 cm → 800 gr, 1,6 Kg, 6,5 Kg, 26 Kg

4 cm → 7,5 Kg, 30 Kg

6 cm → 7,5 Kg, 30 Kg

## **Stoccaggio**

Componente A: 5-35°C. Teme il gelo.

Componente B: 5-35°C.

## **Avvertenze**

Non usare a temperature inferiori a 18-20°C.

Non usare oltre il tempo di lavorazione, trascorso il quale, in caso di aumento della viscosità, non bisogna assolutamente aggiungere 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 epossidico o diluente nitro o alcol etilico denaturato appena terminato il lavoro.

Non gettare i residui ed il solvente di lavaggio nelle fognature.

Smaltire presso recuperatore autorizzato sia il solvente di lavaggio che gli imballaggi vuoti contaminati dai prodotti.



**PROCHIMA S.r.l.**

Via G. Agnelli, 6  
61030 Calcinelli di Saltara (PU)  
tel 0721.897635 - fax 0721.899655