



Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

Scheda tecnica provvisoria

(i dati riportati sono da considerarsi indicativi)

Resina

RP 015

Indurente

IPEX 1621-1B

100	Rapporto in peso	40
-----	------------------	----

Campi di applicazione

Modelli ed oggettistica trasparente ad alto spessore.

Utilizzo del prodotto

Colata di massa. Indurimento a temperatura ambiente.

Informazioni sul prodotto

Sistema epossidico non caricato, trasparente ad **elevata resistenza all'ingiallimento**.

Caratteristiche del prodotto	Resina	Indurente
Colore	incolore	incolore
Viscosità a 25°C (mPas)	1800 – 2500	180 – 220
Densità a 25°C (g/ml)	1,12 – 1,16	0,95 – 1,00
Rapporto in volume (ml)	100	46

Caratteristiche del sistema

Tempo di utilizzo (1000 ml , 25°C)	h	>2
Tempo di sfornatura (> 20 mm, 25°C)*	h	>48
Post-indurimento a 40°C (consigliato)**	h	10 – 15
Massimo spessore di colata*	mm	60 – 80

*Lo spessore massimo di colata ed il tempo di sfornatura dipendono fortemente dal materiale dello stampo, dalle sue dimensioni e dalla temperatura ambiente. Per spessori superiori ai 50 mm e/o per colate di massa superiore ai 10 kg consultare il servizio tecnico Trias Chem s.r.l.

** Si rende necessario il post-indurimento per colate di massa inferiori ai 20 mm e comunque da valutare caso per caso.

TA = temperatura ambiente (23±2°C)
 Fattori di conversione: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa



Trias Chem s.r.l.

Formulazioni epossidiche e poliuretaniche - Prodotti chimici per l'industria

RP 015 – IPEX 1621-1B

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA INDURITO

(indurimento standard 24h a temperatura ambiente + 15h 60°C)

Colore finale		incoloro
Densità	g/ml	1,08 – 1,10
Transizione vetrosa massima	°C	58 – 62

Istruzioni per un corretto utilizzo

Verificare e, se necessario, riomogeneizzare i componenti prima dell'uso.

Miscelare i due componenti (resina e indurente) nelle opportune quantità evitando di inglobare aria, fino all'ottenimento di un composto omogeneo, quindi colare.

Preparare la superficie dello stampo con distaccante appropriato (vedi istruzioni del fabbricante).

Post-indurimento

Il post-indurimento consente al manufatto indurito di raggiungere la migliori caratteristiche meccaniche e chimiche ed è quindi sempre raccomandato; diventa necessario se il manufatto opera in temperatura.

Per post-indurre il manufatto, aumentare gradualmente la temperatura di 10°C ogni ora fino al raggiungimento della temperatura indicata in tabella. Mantenere in temperatura per il tempo indicato e quindi lasciare raffreddare lentamente. In caso di manufatti di grosse dimensioni l'aumento di temperatura deve essere più lento e graduale al fine di evitare scompensi termici tra superficie esterna e nucleo. Per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurre su maschera.

Stoccaggio e precauzioni

Le resine epossidiche sono conservabili per due anni, i relativi indurenti per uno, 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.

data prima emissione: **2 agosto 2021**

Le informazioni contenute nel presente bollettino tecnico vengono fornite sulla base delle più recenti conoscenze tecniche disponibili. Resta cura dell'utilizzatore finale la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione.