

Resina Colabile PLUS 90



Bassa viscosità | cristallino | colabile | spessore fino a 90 mm

Il sistema di resina epossidica Plus 90 è una massa colabile che polimerizza cristallino. La sua formula speciale permette uno spessore fino a 90 mm. La massa può essere utilizzata come rivestimento di superfici sensibili e protegge dai danni. La resina è resistente ai raggi UV, possiede un'alta stabilità meccanica, è altamente resistente, ha una elevata resistenza all'umidità e ai raggi UV. Può essere lavorato meccanicamente oppure manualmente - sia nel caso di carteggiatura, levigatura o foratura. Resina Plus 90 può essere adoperata in particolare per utilizzi dove il fattore visivo è fondamentale. Sia nella produzione di oggetti di design, nella costruzione di mobili, nella messa a punto di fiere, nella costruzione di yacht e barche, nella lavorazione del legno, nell'artigianato o nel giardinaggio e paesaggistica, la resina è adatta per una gran varietà di applicazioni.

Caratteristiche

Base	Epossidico
Materiale d'apporto	Non caricato
Consistenza	liquido
Colore	trasparente
Data di scadenza minima	a temperatura ambiente 24 mesi

Lavorazione

Temperatura di lavorazione	da +20 °C a +25 °C
Temperatura delle componenti	>3 °C sopra il punto di rugiada
Umidità dell'aria relativa	< 85 %
Rapporto di mescolazione per peso	100:42
Rapporto di mescolazione per volume	100:50
Viscosità della miscela	a +25 °C 180-230 mPa·s
Densità della miscela	1,1 g/cm³
Resa	spessore di strato 1,0 mm 1,1 kg/m²
max. spessore dello strato	per ogni fase di lavoro 90 mm

Catalizzazione

Tempo d'impiego	a +20°C per 1kg di preparato	30-35 ora
Tempo di sedimentazione	(35% della Resistenza)	2,5 giorni
Caricabile meccanicamente dopo	(50% della Resistenza)	4 giorni
Durezza finale	(100% della Resistenza)	14 giorni
Restrizione		0,35 %

Proprietà meccaniche

- misure dopo la polimerizzazione		24 h RT + 24 h 60 °C
Resistenza alla trazione	DIN EN ISO 527-2	33 MPa
Allungamento alla rottura (trazione)	DIN EN ISO 527-2	14 %
Modulo E (Trazione)	DIN EN ISO 527-2	1.000-1.200 MPa
Resistenza alla pressione	DIN EN ISO 604	30 MPa
Resistenza alla flessione	DIN EN ISO 178	21 MPa
Catalizzatore (Shore D)	DIN ISO 7619	73±3
Taber test	DIN ISO 9352 (H18, 1 kg, 1000 giri)	0,7 g / 0,7 cm³

Resistenza alla trazione per spessore materiale 1,5mm DIN EN 1465

Acciaio 1.0338 sabbiato	15 MPa
Acciaio inox V2A sabbiato	12 MPa
alluminio sabbiato	10 MPa
Zincatura a caldo acciaio	12 MPa

Valore termico caratteristico

Termostabilità		da -35 °C a +120 °C
Temperatura di deformazione termica	DIN EN ISO 75-2	+29 °C
Capacità di conduzione termica	DIN EN ISO 22007-4	0,24 W/m·K
Capacità termica	DIN EN ISO 22007-4	1,86 J/(g·K)

Valore elettrico caratteristico

Resistenza di contatto magnetico	DIN EN 62631-3-1	2,26·10 ¹⁴ Ω·m no
----------------------------------	------------------	---------------------------------

Manuale d'uso

Durante l'uso di prodotti WEICON sono da rispettare i dati fisiologici, tossicologici, ecologici e le norme di sicurezza contenuti nelle relative schede di sicurezza. (www.weicon.it).



Pretrattamento delle superfici

Il successo nell'applicazione di Resina Plus 90 dipende da un'accurata preparazione delle superfici. Poiché questo è il

Attenzione

Tutti i dati ed i suggerimenti riportati in questa scheda tecnica non costituiscono caratteristiche garantite. Questi si basano sui risultati delle nostre ricerche e sulla nostra esperienza. Tuttavia non sono vincolanti, in quanto non possiamo essere responsabili per il rispetto delle condizioni di lavorazione, non essendoci note le particolari condizioni di applicazione presso l'utente. Una garanzia può essere applicata solo per l'alta qualità invariabile dei nostri prodotti. Si consiglia tuttavia di eseguire le dovute prove pratiche per stabilire se il prodotto presenti le caratteristiche desiderate. Si escludono rivendicazioni in ogni genere. L'utilizzatore è l'unico responsabile di eventuali applicazioni errate o improprie.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
Tel. +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 0 914 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.l.
Italy
phone +39 (0) 10 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Resina Colabile PLUS 90

fattore più importante per il successo complessivo. Polvere, sporcizia, olio, unto, ruggine e umidità hanno un influsso negativo sulla buona riuscita. Prima dell'utilizzo di esina Plus 90 sono assolutamente da rispettare i seguenti punti: I pezzi da colare devono essere asciutti, privi di polvere, privi di sporco e parti asportabili, nonché di olio e grasso. Per fare ciò, rimuovere accuratamente tutto lo sporco e le parti mobili. Per pulire e sgrassare consigliamo WEICON Detergente per Superfici. Gli spazi vuoti devono essere puliti o aspirati con molta attenzione con aria compressa. Dopo ogni pretrattamento meccanico, pulire le superfici con aria compressa e nuovamente con WEICON Detergente per Superfici. I migliori risultati si ottengono a una temperatura ambiente compresa tra 20 °C e 25 °C. Prima dell'utilizzo di esina Plus 90 sono assolutamente da rispettare i seguenti punti: Crepe, buchi, fessure e superfici porose devono essere prima riempite o sigillate con Resina Plus 90 o MS 1000. A tal fine, lavorare la resina in modo incrociato sulla superficie per un sottile pre-rivestimento in modo da ottenere la massima adesione ed evitare la formazione di bolle. Con l'aiuto di questa tecnica, la resina epossidica penetra bene in tutte le crepe e aplanarità. Dopo il pretrattamento sulle superfici, assicurarsi che le parti induriscano per alcune ore (52 ore con Plus 90/ 8 ore con MS 1000) e siano protette dallo sporco.

Cassaformatura

Per prima cosa tagliare su misura il materiale della cassaforma e pulire i bordi con un detergente per superfici. Le pareti laterali dovrebbero essere 2 cm più alte del pezzo. È particolarmente importante sigillare accuratamente i bordi. Per questo consigliamo l'adesivo flessibile e sigillante WEICON Flex 310 M. Il sigillante viene applicato sulle superfici di contatto tra i bordi e la piastra di base. I pezzi vengono quindi uniti e fissati con le viti. In seguito anche i giunti angolari vengono sigillati e induriti per circa 24 ore. Per poter staccare meglio il materiale colato dallo stampo, il materiale della cassaforma deve essere trattato con abbondante agente distaccante privo di silicone prima di essere allineato. Per superfici lisce consigliamo WEICON Distaccante per Stampi Liquido F 1000 e per superfici porose WEICON Distaccante per Stampi Cera P 500. Dopo la corretta esecuzione della cassaforma, si potrà procedere con la preparazione per la colatura. Per una colatura perfetta, la cassaforma deve essere sigillata a fiamma viva e uniforme poco prima del getto, ad es. con un bruciatore a cartuccia a gas.

Miscelazione

L'ambiente di lavoro deve essere privo di polvere, asciutto e ben arieggiato. Mescolare bene la resina e il catalizzatore insieme evitando la formazione di bolle a 20°C fino 25°C per almeno quattro minuti. A tale scopo è possibile utilizzare la spatola inclusa o un miscelatore meccanico, ad es. un miscelatore in acciaio INOX. Per i miscelatori meccanici, deve essere utilizzata una bassa velocità, al massimo 500 giri / min. I componenti devono essere mescolati insieme fino a ottenere un composto omogeneo. Il rapporto di miscelazione dei due

componenti deve essere rigorosamente rispettato, altrimenti si avranno valori fisici fortemente divergenti (max. tolleranza + /- 2%). Mescolare quanto è necessario per una sola colata. Il tempo d'impiego di 30-35 ore si riferisce a una preparazione di materiale di ca. 1 kg e ad una temperatura di 25 °C. Quando si mescolano quantità maggiori o a temperature di lavorazione più elevate, la polimerizzazione avviene più rapidamente, grazie al calore di reazione tipico delle resine epossidiche. Dopo la miscelazione, il composto da colata va versato in un contenitore pulito e lasciato riposare per circa 30 minuti per consentire la fuoriuscita dell'aria. In caso si creino grosse sacche d'aria, si consiglia di utilizzare una pompa a vuoto.



Colatura

Versare lentamente WEICON Resina Colabile Plus 90 a distanza ravvicinata nello stampo. Non superare lo spessore massimo dello strato di 90 mm. Strati con elevato spessore producono forti reazioni esotermiche che possono portare a ingiallimento e crepe. Dopo la colata, le sacche d'aria possono essere rimosse riscaldando la superficie della resina, ad es. mediante una pistola termica o un bruciatore a cartuccia a gas. Dopo un tempo di 52 ore, è possibile applicare un altro strato fino a 90 mm di altezza. Temperature estreme sia calde che fredde nonché l'umidità possono influire negativamente sull'aspetto e sulle proprietà delle resine epossidiche.

Polimerizzazione

La durezza finale si raggiunge dopo un massimo due o Settimane a 20°C (68°F). A basse temperature è possibile velocizzare la catalizzazione tramite un omogeneo apporto di calore fino, ad es. con uno scambiatore di calore o un termoventilatore. Ogni aumento di +10 °C (50 °F) sopra la temperatura ambiente (20 °C/68 °F) accorcia della metà il tempo di catalizzazione. Temperature inferiori a 16 °C (61 °F) allungano il tempo d' di catalizzazione, da ca. 5 °C (41 °F) non avviene più alcuna reazione.

Rimuovere la cassaforma

A catalizzazione completata è possibile rimuovere la cassaforma.

Post-trattamento

Levigare i bordi prima di levigare con una fresatrice. Quindi levigare e lucidare. Per far ciò si può utilizzare una levigatrice orbitale. La superficie finale può essere rettificata con la

Attenzione

Tutti i dati ed i suggerimenti riportati in questa scheda tecnica non costituiscono caratteristiche garantite. Questi si basano sui risultati delle nostre ricerche e sulla nostra esperienza. Tuttavia non sono vincolanti, in quanto non possiamo essere responsabili per il rispetto delle condizioni di lavorazione, non essendoci note le particolari condizioni di applicazione presso l'utente. Una garanzia può essere applicata solo per l'alta qualità invariabile dei nostri prodotti. Si consiglia tuttavia di eseguire le dovute prove pratiche per stabilire se il prodotto presenti le caratteristiche desiderate. Si escludono rivendicazioni in ogni genere. L'utilizzatore è l'unico responsabile di eventuali applicazioni errate o improprie.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
Tel. +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 0 914 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.l.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Resina Colabile PLUS 90

seguito grana: Inizia con grana 80/120 fino a grana 2500, fino a 4000 se lo desideri. La superficie può quindi essere lucidata con pasta acrilica o plexiglas e tamponi per lucidatura. Questo rimuoverà tutti i segni di levigatura e lascerà la superficie lucida e chiara.

Stoccaggio

I sistemi di resine epossidiche WEICON devono essere conservati in luogo asciutto a temperatura ambiente. I contenitori chiusi possono essere conservati a temperature comprese tra +18 °C e +28 °C. I contenitori aperti devono essere utilizzati entro 6 mesi.

Volume di consegna

Spatola | Istruzioni per l'uso | guanti | Resina e indurente

Accessori

10000147	Detergente S, 500 ml, trasparente
10000347	Detergente S, 5 L, incolore, trasparente
10024313	Detergente per Superfici, 400 ml, trasparente
10025288	Detergente per superfici, 5 L, trasparente
10026712	Distaccante per stampi Cera P 500, 150 g
10026647	Distaccante per stampi Liquid F 1000, 250 ml, bianco, lattiginoso
10057240	Flex 310 M® Classico MS Polimero, 200 ml, grigio
10024676	Colore pasta nera Colore pasta nera, 250 g 250 g
10010887	Spatola di applicazione corta, 1 pezzo
10022562	Spatola di applicazione lunga, 1 pezzo
10008633	bomboletta spray dimostrativa, 1 pezzo
10001978	Miscelatore Acciaio Inox, 1 pezzo
10016002	Spruzzino a pompa WPS 1500, 1 pezzo
10039667	Forbici per Cavi No. 35, 1 pezzo

Prodotti ausiliari consigliati

trapano

levigatrice orbitale

fresatrice verticale

pistola termica

bruciatore con cartuccia a gas

termoventilatore

borsa termica

pennello per laminare e modellare

pompa a vuoto

materiale per lucidare

aspirapolvere industriale

aria compressa

nastro adesivo

morsetti

panno privo di pelucchi

Tabella di conversione

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$	$\text{Nm} \times 8,851 = \text{lb} \cdot \text{in}$
$\text{mm}/25,4 = \text{inch}$	$\text{Nm} \times 0,738 = \text{lb} \cdot \text{ft}$
$\mu\text{m}/25,4 = \text{mil}$	$\text{Nm} \times 141,62 = \text{oz} \cdot \text{in}$
$\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$	$\text{mPa} \cdot \text{s} = \text{cP}$
$\text{N}/\text{mm}^2 \times 145 = \text{psi}$	$\text{N}/\text{cm} \times 0,571 = \text{lb}/\text{in}$
$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$	$\text{kV}/\text{mm} \times 25,4 = \text{V}/\text{mil}$

Disponibile nei seguenti formati

10060999	Resina Colabile PLUS 90, 200 g, trasparente
10061005	Resina Colabile PLUS 90, 0,5 kg, trasparente
10061012	Resina Colabile PLUS 90, 1 kg, trasparente

Qui puoi trovare il sito dei
dettagli sui prodotti:



Attenzione

Tutti i dati ed i suggerimenti riportati in questa scheda tecnica non costituiscono caratteristiche garantite. Questi si basano sui risultati delle nostre ricerche e sulla nostra esperienza. Tuttavia non sono vincolanti, in quanto non possiamo essere responsabili per il rispetto delle condizioni di lavorazione, non essendoci note le particolari condizioni di applicazione presso l'utente. Una garanzia può essere applicata solo per l'alta qualità invariabile dei nostri prodotti. Si consiglia tuttavia di eseguire le dovute prove pratiche per stabilire se il prodotto presenti le caratteristiche desiderate. Si escludono rivendicazioni in ogni genere. L'utilizzatore è l'unico responsabile di eventuali applicazioni errate o improprie.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
Tel. +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 0 914 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.l.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr

Resina Colabile PLUS 90

Resistenza chimica dopo indurimento* (Estratto)

gas di scarico	+	Carbonato di potassio	+
Acetone	o	Idrossido di potassio 0-20% (Potassa caustica)	+
Etere dietilico	+	Acetone	+
Etanolo	o	Fenolo	-
Etilbenzene	-	Cresolio	-
Alcali (sostanze basiche)	+	Acido cresonitico	-
Idrocarburi alifatici	+	Idrossido di magnesio	+
Acido formico > 10% (Acido metano)	-	Acido maleico (acido cis-butendioico)	+
Ammoniaca priva di acqua 25%	+	Metanolo (Alcol metilico) <85%	-
Acetato di amile	+	Oli minerali	+
Pentano	+	Naftalene	-
Idrocarburi aromatici	+	Naftalene	-
Idrossido di bario	+	Carbonato di sodio	+
Benzina (92 a 100 ottani)	+	Bicarbonato di sodio	+
Acido bromidrico < 10%	+	Cloruro di sodio	+
Acetato di butile	+	Idrossido di sodio > 20%	o
Butanolo	+	Soda caustica	+
Idrossido di calcio	+	Olio combustibile, diesel	+
Acido cloroacetico	-	Acido ossalico <25%	+
Cloroformio (triclorometano)	o	Tetracloroetene	o
Acido clorosolfonico (bagnato e asciutto)	-	Petrolio	+
Acqua di cloro (concentrazione della piscina)	+	Oli animali e vegetali	+
Acido cloridrico 10-20%	+	Acido fosforico <5%	+
Cromatura dei bagni	+	Acido ftalico	+
Acido cromatico	+	Petrolio greggio	+
Carburante diesel	+	Nitrico <5%	o
Greggio e derivati	+	Acido cloridrico <10%	+
Acido tannico diluito < 5%	+	Anidride solforosa (umida e asciutta)	+
Etanolo <85 %	+	Solfuro di carbonio	+
Grassi, oli e cere	+	Acido solforico <5%	o
Fluoruro di idrogeno diluito (acido fluoridrico)	o	Acquaragia	+
Acido tannico diluito < 7%	+	Tetracloruro di carbonio	+
Glicerina	+	Tetralina (Tetraidronaftalene)	o
Glicoli	o	Toluol	-
Acido umico	+	Tricloroetilene	o
Oli impregnanti	+	Perossido di idrogeno < 30%	+
Potassa caustica soluzione	+	Xilolo	-

+ = resistente 0 = tempo limitato - = non resistente *Tutti i prodotti WEICON Metallo plastico devono essere conservati alla temperatura dei prodotti chimici di +20°C

Attenzione

Tutti i dati ed i suggerimenti riportati in questa scheda tecnica non costituiscono caratteristiche garantite. Questi si basano sui risultati delle nostre ricerche e sulla nostra esperienza. Tuttavia non sono vincolanti, in quanto non possiamo essere responsabili per il rispetto delle condizioni di lavorazione, non essendoci note le particolari condizioni di applicazione presso l'utente. Una garanzia può essere applicata solo per l'alta qualità invariabile dei nostri prodotti. Si consiglia tuttavia di eseguire le dovute prove pratiche per stabilire se il prodotto presenti le caratteristiche desiderate. Si escludono rivendicazioni in ogni genere. L'utilizzatore è l'unico responsabile di eventuali applicazioni errate o improprie.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
Tel. +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 0 914 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.l.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
phone +90 (0) 212 465 33 65
info@weicon.com.tr