

SCHEDA TECNICA

RS6060LP – RESINA POLIESTERE CARICATA LP PER COSTRUZIONE RAPIDA STAMPI

RS6060LP è una resina a base di poliestere insaturo, caricata e pre-accelerata a basso contenuto di stirolo e additivata low profile per garantire ritiri prossimi a 0.

E' stata concepita per la realizzazione in tempi rapidi del laminato con risultati di eccellenti finiture superficiali ed alta stabilità dimensionale degli stampi.

RS6060LP è particolarmente indicata per la stratificazione di stampi destinati alla produzione di manufatti mediante infusione; caratterizzata da un ritiro lineare prossimo a 0 e da ottime prestazioni termo meccaniche.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Laminazione manuale:

- Sul gelcoat indurito/o skincoat applicare un sottile strato di resina pura.
- Laminare il primo MAT da 225 g/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria.
- Laminare immediatamente 4 MAT da 300 g/m².
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento.
- Laminare il secondo strato con 4 MAT 450 g/m²; attendere nuovamente lo sbiancamento della resina.
- Continuare a laminare con 4 MAT alla volta fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Laminazione Taglio e spruzzo:

- Sul gelcoat indurito/o skincoat applicare un sottile strato di resina pura.
- Laminare manualmente il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria.
- Spruzzare immediatamente uno strato di taglio-spruzzo da 3 mm a mani incrociate.
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento.
- Continuare a laminare con 3 mm di taglio e spruzzo fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Note applicative:

Agitare molto bene prima dell'uso. I migliori risultati si ottengono lavorando a temperature superiori a 25°C.

Si consiglia di pulire e carteggiare le superfici in caso di lunghi intervalli (oltre 8-12 ore) di sovrallaminazione.

Per ottenere bassi rapporti d'impregnazione ed incrementare la resistenza dei laminati è richiesto l'uso di rullini frangibolle con lamelle ortogonali.

Nella sua confezione originale, il prodotto può essere utilizzato per 6 mesi se conservato al coperto al riparo dalla luce solare diretta, a temperature non superiori a 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

Prove effettuate a 23°C	Valore	Unità di misura	Metodo
Colore	Beige	-	IMIA-01
Densità	1,33 ± 0,05	Kg/l	IMIA-02
Contenuto solido	75 ± 2	%	IMIA-03
Viscosità (Brookfield RV, T03, 20rpm)	1500 - 2500	cP	IMIA-10
Reattività (100g prodotto + 1,50g CT21/MEKP 50%)	35 ± 5	min	IMIA-15
Picco esotermico	135 ± 5	°C	IMIA-15

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

Prove effettuate a 23°C	Valore	Unità di misura	Metodo
Colore prodotto indurito	Bianco	-	IMIA-01
Durezza superficiale	40 - 45	Barcol	IMIA-28
Resistenza termo-meccanica:			
HDT	90 ± 5	°C	IMIA-50
TG	95 ± 5		STM D3418
Ritiro lineare	< 0,2	%	IMIA-25
Allungamento a rottura	1,3 - 1,6	%	ASTM D638 (**)
Resistenza a trazione	115 - 125	MPa	ASTM D638 (**)
Modulo a trazione	10 - 10,5	GPa	ASTM D638 (**)
Resistenza a flessione	200 - 220	MPa	ASTM D790 (**)
Modulo a flessione	9 - 10	GPa	ASTM D790 (**)

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post induriti 3 ore a 80°C

(**) resina rinforzata con 20% in peso di fibra di vetro (MAT 450 g/mg)

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne.

La INTEC non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'utilizzatore.

Data ultimo aggiornamento: Ottobre 2020

Revisione: 2