



SCHEMA TECNICA

C-Systems 10 10 CFS

Applicazioni: resina epossidica pura ideale per legno e vetroresina. Come mano di fondo, collante, stucco strutturale e riempitivo (con aggiunta di C-Systems Additivi), trattamento curativo o preventivo dell'osmosi.

Metodo di utilizzo: impregnazione manuale per contatto di legno e vetroresina. Possibilità di utilizzo con fibra di vetro, carbonio e aramidico.

Descrizione: sistema epossidico puro con indurimento a temperatura ambiente.

SPECIFICHE

Resina				
Viscosità a 25°C	EN13702-2	600-900 mPas		
Induritore				
		Standard	Fast (veloce)	Extra Slow (lento) Le temperature di applicazione devono essere costantemente superiori a 15°C
Viscosità a 25°C	EN13702-2	350-550 mPas	450-650 mPas	250-350 mPas

CARATTERISTICHE

Colore resina			Azzurro
Densità resina a 25°C	ASTM D1475	g/ml	1,10 - 1,15
Densità induritore a 25°C			
Induritore standard	ASTM D1475	g/ml	1,00 - 1,03
Induritore fast	ASTM D1475	g/ml	1,00 - 1,03
Induritore extra slow	ASTM D1475	g/ml	0,98 - 1,02
Rapporto in peso	Per 100 gr di resina	g	100 : 50
Rapporto in volume			
Induritore standard	Per 100 ml di resina	ml	100 : 57
Induritore fast	Per 100 ml di resina	ml	100 : 56
Induritore extra slow	Per 100 ml di resina	ml	100 : 57
Tempo di sfornatura (1 mm, 25 °C)		h	12 - 18
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)			
Induritore standard		min	15 - 20
Induritore fast		min	12 - 16
Induritore extra slow		min	30 - 40
Picco esotermico			
Induritore standard		°C	165 - 185
Induritore fast		°C	170 - 190
Induritore extra slow		°C	155 - 175
Viscosità miscela iniziale 25°C	EN13702-2		
Induritore standard		mPas	500 - 700
Induritore fast		mPas	500 - 600
Induritore extra slow		mPas	400 - 600
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)			
Induritore standard		h	2,5 - 3,5
Induritore fast		h	2 - 3
Induritore extra slow		h	5 - 6
Tempo di sfornatura 25°C (15ml;6mm)			
Induritore standard		h	12 - 18
Induritore fast		h	10 - 15
Induritore extra slow		h	18 - 24



SCHEDA TECNICA
C-Systems 10 10 CFS

Post-indurimento	60°C	h	/ - 15
Max spessore colata consigliato			
Induritore standard - fast		mm	0,5 - 1
Induritore extra slow		mm	1 - 3

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE
Proprietà determinate su provini standard induriti 24 h TA + 15 h 60°C

		Standard	Fast (veloce)	Extra Slow (lento)
Colore		Verde acqua	Verde acqua	Verde acqua
Lavorabilità utensile		Ottima	Ottima	Ottima
Densità a 25°C	ASTM D792	1,07-1,08 g/ml	1,07-1,08 g/ml	1,10-1,14 g/ml
Durezza shore	ASTM D2240	86-88 shore D/15	86-88 shore D/15	84-88 shore D/15
Transizione vetrosa (Tg)	ASTM D3418	58-63°C	58-63°C	65-70°C
Assorbimento d'acqua		0,8-1,0 2h a 100°C 0,10-0,20 24 h a TA	0,80-1,0 2h a 100°C 0,10-0,20 24h a TA	1,45-1,75 2h a 100°C 0,10-0,20 24h a TA
Temperatura di esercizio max consigliata		60°C	60°C	65°C
Resistenza a flessione	ASTM D790	105-110 MN/m ²	105-115 MN/m ²	95-100 MN/m ²
Deformazione massima	ASTM D790	>5 %	>5%	>5%
Modulo di elasticità a flessione	ASTM D790	3.000-3.400 MN/m ²	3.000-3.600 MN/m ²	2700-3200 MN/m ²
Resistenza a trazione	ASTM D638	50-55 MN/m ²	53-58 MN/m ²	60 - 68 MN/m ²
Allungamento a rottura	ASTM D638	3,5-4,5%	4,5-5,5%	7-9 %
Resistenza a compressione	ASTM D695	85-90 MN/m ²	85-90 MN/m ²	70-80 MN/m ²

Istruzioni: Aggiungere l'opportuna quantità di indurente alla resina, miscelare accuratamente, quindi applicare. Per aumentare il tempo di utilizzo del sistema; versare, dopo aver miscelato i due componenti (a+b), in una vaschetta bassa e con ampia superficie in modo che si rallenti il processo di indurimento dovuto all'esotermia in massa. La miscela di resina si ottiene mescolando la resina A con il catalizzatore B, in rapporto di 2:1. Con le pompette in dotazione nella confezione da 750 g, 1,5 Kg, 4,5 Kg e 30 Kg (dopo aver montato la pompa blu sul flacone con l'etichetta verde e la pompa rossa sul flacone con l'etichetta rossa) fare una pompata di A e un di B. Questo perché le due pompe hanno una diversa corsa ed erogano grammature di prodotto diverse pur mantenendo la proporzione di catalisi 2:1. Prima di procedere al primo ciclo di pompate caricare le pompe con dei piccoli colpetti per fare in modo che l'aria contenuta nello stantuffo fuoriesca. Alternare sempre una pompata di A + una di B e così via...

Post indurimento: il post-indurimento è consigliato per conferire le corrette caratteristiche quando il manufatto è lavorato a bassa temperatura (10°C).

Stoccaggio: Le resine epossidiche e i relativi indurenti sono conservabili per un anno 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.