

CECCHI GUSTAVO & C.

Via M. Coppino 253 - 55049 Viareggio (Lu) ITALY
tel. +39 0584 383694 fax +39 0584 395182
www.cecchi.it info@cecchi.it



C-SYSTEMS EPOXY MIX 130 - SCHEDA TECNICA

C-SYSTEMS EPOXY MIX 130

Applicazioni	Incollaggio strutturale bicomponente in cartuccia, di colore nero, idoneo per compositi in carbonio e metalli, termoresistente.
Metodo di utilizzo	Estrusione dei due componenti contenuti nella cartuccia a mezzo di pistola manuale con miscelazione attraverso beccuccio elicoidale. Possibilità di impastare i due componenti manualmente anche con spatola. Indurimento a TA o a caldo. Post-indurimento a caldo necessario per ottenere la resistenza termica indicata.
Descrizione	Sistema epossidico bicomponente, denso in cartuccia. Privo di solventi. Tenuta verticale fino 5 mm. Tenace e con buona resistenza allo shock termico. Si consiglia l'indurimento del sistema a temperature non inferiori a 20 - 25°C.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO

Resina

Colore	Lattiginoso
Viscosità a 25°C	300.000-500.000 mPas
Densità a 25°C	1,1-1,15 g/ml (ASTM D 1475)

Indurente

Colore	Nero
Viscosità a 25°C	170.000-350.000 mPas
Densità a 25°C	0,95-0,99 g/ml (ASTM D 1475)

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Rapporto in peso	Per 100 g di resina	45 g indurente
Rapporto in volume	Per 100 ml di resina	50 ml indurente
Pot life (*)	15-25 minuti	(40 ml, 100 ml, 25°C)
Picco esotermico (*)	130 – 150 °C	(40 ml, 100 ml, 25°C)
Viscosità miscela iniziale	100.000-150.000 mPas	25°C
Tempo di gelificazione (*)	2 – 3 h (1 mm, 25°C)	1,5 – 2 h (1 mm, 35°C)
Tempo di presa (*)	3 – 4 h	(0,1 mm, 25°C)
Cicli di indurimento consigliati	2h	80 °C

(*) per masse maggiori i tempi si riducono e il picco aumenta

CECCHI GUSTAVO & C.

Via M. Coppino 253 - 55049 Viareggio (Lu) ITALY
tel. +39 0584 383694 fax +39 0584 395182
www.cecchi.it info@cecchi.it



C-SYSTEMS EPOXY MIX 130 - SCHEDA TECNICA

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti 2 h a 80°C

Densità	1,04-1,08 g/ml (ASTM D 792)		
Durezza shore	25°C 10 min	Shore D/15	80 – 85 (ASTM D 2240)
Transizione vetrosa (Tg) 24 h RT			54-60°C (ASTM D 3418)
2 h a 80°C			80-86°C (ASTM D 3418)
Tg massima:			84-90°C (ASTM D 3418)
Resistenza al taglio per trazione:			
acciaio inox AISI 316 cured 6h RT (tested RT)			13 - 17 Mpa (ASTM D 1002)
acciaio inox AISI 316 cured 24h RT			19 – 23 Mpa
acciaio inox AISI 316 cured 7 giorni RT			21 – 25 Mpa
acciaio inox AISI 316 cured 2h 80°C			26 - 32 Mpa
acciaio inox AISI 316 cured 2h 80°C (tested 80°C)			14 - 18 Mpa
alluminio cured 2h80°C (tested RT)			26 - 32 Mpa
alluminio cured 2h80°C (tested 80°C)			14- 18 Mpa
composito in carbonio cured 24hRT (tested RT)			20 - 25 Mpa
composito in carbonio cured 2h80°C (tested RT)			32- 39 Mpa
Resistenza a flessione			80 – 90 MN/m2 (ASTM D 790)
Deformazione massima			5 – 8% (ASTM D 790)
Deformazione a rottura			6 – 10 % (ASTM D 790)
Modulo di elasticità a flessione			1800 – 2200 MN/m2 (ASTM D 790)
Resistenza a trazione			48 – 54 MN/m2 (ASTM D 638)
Allungamento a rottura			4% – 6% (ASTM D 638)
Resistenza alla compressione			60-70 MN/m2 (ASTM D 695)

Istruzioni

Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco, il grasso e le parti non consistenti. Estrudere la cartuccia con pistola manuale e mescolare la resina con l'opportuno quantitativo di indurente avvalendosi dell'apposito beccuccio elicoidale oppure impastare i due componenti manualmente con spatola. L'adesivo, appena applicato, è sensibile all'umidità e all'anidride carbonica: ricoprire quindi la giunzione al più presto oppure indurire a caldo.

Indurimento/Postindurimento

Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, è necessario quando il manufatto opera in temperatura.

Stoccaggio e precauzioni

Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti 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.