

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 CORE BOND – SCHEDA TECNICA

C-SYSTEMS CORE BOND

Descrizione:

Sistema epossidico bicomponente caricato con inerti leggeri non abrasivi.

Applicazioni:

Manufatti colati leggeri. Ristrutturazione parte interna di copert in vetroresina, per ricostruire pannelli sandwich deteriorati, per riempire e ristrutturare timoni, gli omega, i longaroni espansi nelle costruzioni in vetroresina.

Metodo di utilizzo:

Colata di riempimento a cielo aperto o di intercapedine. Indurimento a TA.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

RESINA

Colore resina			beige	
Densita' a 25°C	ASTM D1475	g/ml	0,88	0,92
Viscosità 25°C		mPas	80.000	120.000

INDURENTE

Colore indurente			ambra	
Densita' a 25°C	ASTM D1475	g/ml	0,92	0,94
Viscosità a 25°C		mPas	100	500

DATI DI LAVORAZIONE

Rapporto in peso	per 100 gr resina	g	100 : 25	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100 : 25	
Tempo di utilizzo a 25°C	(80 mm; 1000 ml)	min	120	180
Picco esotermico	25°C (80 mm; 500 ml)	°C	50	60
Viscosità miscela iniziale a 25°C		mPas	25.000	40.000
Tempo di gelificazione a 25°C	(15ml; 6mm)	h	8	10
Tempo di sformatura a 25°C	(15ml; 6mm)	h	24	36
Post-indurimento a:	a 60 °C (facoltativo)	h	10	15
Massimo spessore di colata consigliato:		mm	80	

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24 h TA + 15 h 60°C

Colore			beige	
Lavorabilità all'utensile			ottima	
Densita' 25°C	ASTM D 792	g/ml	0,92	0,94
Durezza	ASTM D 2240	Shore D/15	63	68
Transizione vetrosa (Tg)	ASTM D 3418	°C	50	54

TA = RT = temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)

Fattori di conversione: 1mPas = 1cPs 1MN/m² = 10 Kg/cm² = 1MPa

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 CORE BOND – SCHEDA TECNICA

Istruzioni:

Prima dell'uso verificare e omogeneizzare i componenti. Aggiungere al componente A (resina) l'opportuno quantitativo B (indurente) e mescolare accuratamente. Evitare durante la miscelazione di inglobare dell'aria. Per la preparazione della superficie (stampo o modello) consultare il bollettino tecnico dei distaccanti.

Indurimento e Post-indurimento:

Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, è necessario quando il manufatto opera in temperatura. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella. Lasciare raffreddare lentamente. La velocità di aumento della temperatura e il tempo di post-indurimento indicati si riferiscono a provini standard. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali di indurimento o di post-indurimento in base alla forma e dimensione del manufatto. Per grandi masse diminuire la velocità di crescita della temperatura e aumentare il tempo di post-indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su maschera.

Stoccaggio:

La resina e suo indurente sono conservabili rispettivamente per un anno e due anni nei contenitori originali, ben sigillati e mantenuti in ambiente asciutto e fresco. Trascorso tale tempo o in condizioni di stoccaggio anomale le resine caricate possono presentarsi sedimentate e il loro impiego e' possibile solo dopo una accurata riomogeneizzazione effettuata, se necessario, con l'ausilio di un agitatore meccanico. Gli indurenti sono sensibili all'umidità pertanto si raccomanda di richiudere il contenitore subito dopo l'utilizzo.

Precauzioni:

Consultare la scheda tossicologica attenendosi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.