



SCHEDA TECNICA
C-Systems ET 40

Applicazioni: resina epossidica, adesivo per materiali di natura diversa quali vetro, metallo, legno, materie plastiche, materiali compositi.

Metodo di utilizzo: spalmatura manuale o mediante macchine dosatrici/miscelatrici.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente, resiliente, non caricato, esente da solventi e tixotropico su entrambi i componenti. Indurimento a temperatura ambiente o a caldo. Buonissima resistenza all'acqua, alla delaminazione e alla temperatura.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO

Resina

Colore			lattescente
Viscosità a 25°C	EN13702-2	mPas	350.000-450.000
Viscosità a 50°C	EN13702-2	mPas	180.000-300.000
Densità a 25°C	ASTM D 1475	g/ml	1,16-1,20

Indurente

Colore			aranciato
Viscosità a 25°C	EN13702-2	mPas	85.000-130.000
Densità a 25°C	ASTM D 1475	g/ml	0,97-1,00

Dati di lavorazione

Tempo di utilizzo (50 mm;200 ml)		min	20-30
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100 ml)		min	35-45
Picco esotermico a 25°C (40 mm – 100 ml)		°C	125-140
Viscosità di miscela iniziale a 25°C	EN13702-2	mPas	145.000-225.000
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)	ASTM D5895-03	h	5 6
Tempo di presa 25°C 0,1 mm		h	6 7
Rapporto in peso	Per 100 g di resina	g	100:45
Rapporto in volume	Per 100 ml di resina	ml	100:50
Cicli di indurimento consigliati	(**)		5 h 70°C

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

(**) il segno di parentesi indica la facoltatività

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini 100:100 induriti 24 h a TA + 15 h a 60°C

Colore			Arancio
Densità 25°C	(ASTM D 792)	g/ml	1,09-1,13
Durezza 25°C	(ASTM D 2240)	D/15	73-77
Transizione vetrosa (Tg) 48 h 15°C	ASTM D 3418	°C	40-47
24 h TA			40-47
7 gg TA			50-57
5 h 70°C			75-80
Temperatura massima di esercizio consigliata		°C	80-90
Resistenza al taglio per trazione: acciaio inox AISI 316, indur. 8 h a TA acciaio inox AISI 316, indur. 48 h a 15°C acciaio inox AISI 316, indur. 24 h a TA acciaio inox AISI 316, indur. 7 gg a TA	ASTM D 1002	MPa MPa MPa MPa	1,5-2,0 21,5-26,0 22,0-27,0 24,5-29,5

Cecchi Gustavo & C.

Via M. Coppino 253 - 55049 Viareggio (Lu)

tel. +39 0584 383694 fax +39 0584 395182

www.cecchi.it info@cecchi.it**SCHEDA TECNICA**
C-Systems ET 40

acciaio inox AISI 316, indur. 5 h a 70°C		MPa	25,5-31,0
alluminio seccato 48 h a 15°C		MPa	19,5-23,5
alluminio seccato 5 h a 70°C (testato a TA)		MPa	24,5-29,5
alluminio seccato 5 h a 70°C (testato a 60°C)		MPa	21,5-26,0
alluminio seccato 5 h a 70°C (testato a 80°C)		MPa	13,5-16,5
Resistenza a flessione	ASTM D 790	MN/m2	70-80
Deformazione a rottura	ASTM D 790	%	4,5-7,5
Modulo di elasticità a flessione	ASTM D 790	MN/m2	2.000-2.500
Resistenza a trazione	ASTM D 638	MN/m2	45-55
Allungamento a rottura	ASTM D 638	%	4,5-6,5

Istruzioni: assicurarsi che le superfici da incollare siano pulite, asciutte e prive di grassi.

Miscelare il componente A con l' indurente B nella corretta proporzione, fino ad ottenere un composto omogeneo. Avvalersi, allo scopo, di miscelatori meccanici lenti o impastare manualmente con una spatola.

Indurimento e Post-indurimento: è consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche ed 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.