

SCHEDA TECNICA RESINA FP9201

FP9201 è un adesivo bi-componente a base poliuretanic, tixotropico, inodore, di colore ambra, che polimerizza a temperatura ambiente, particolarmente indicato nell'aftermarket automobilistico per effettuare semplici e veloci riparazioni sulla maggior parte delle parti plastiche danneggiate.

Proprietà	Componente A	Componente B	Miscela
Base chimica	Poliolo	MDI	Poliuretano
Meccanismo di reazione			Poliaddizione
Rapporto di miscelazione per peso	0,89	1.0	-
Rapporto di miscelazione per volume	1.0	1.0	-
Colore	Ambra	Ambra	Ambra
Aspetto	Liquido	Liquido	Tixotropico
Densità relativa	1,04	1,20	1,12
Viscosità	1000 mPas	800 mPas	50000 mPas
Punto di infiammabilità	>200°C	230°C	-
Tensione di vapore	Molto bassa	0,000004 mmHg	-
Solubilità in acqua	Insolubile	Insolubile	-
Temperatura di applicazione	+10 / +30 °C	+10 / +30 °C	+10 / +30 °C
Tempo di conservazione	12 mesi	12 mesi	-
Tempo di gel (10g @ 20 °C)	-	-	1 min
Tempo di presa (10g @ 20 °C)	-	-	5 min
Tempo di fine reazione (10g @ 20 °C)	-	-	240 min
Durezza a fine reazione	-	-	Shore D 80
Resistenza alla trazione	-	-	23N/mm ²
Allungamento a rottura	-	-	15%
Resistività	-	-	1,2 x 10 ¹⁵ Ωxcm
Temperatura di esercizio	-	-	-36°C ÷ +100°C

VANTAGGI DEL PRODOTTO:

- Indurisce rapidamente
- Semplice da levigare
- Elevata resistenza
- Semplice da applicare
- Sovraverniciabile
- Non rimarca
- Adatto a molti substrati diversi

AREA DI APPLICAZIONE:

FP9201 è usato per riparare parti in plastica quali paraurti, fanali, griglie frontali, frecce, protezioni laterali, etc. ogni qualvolta i supporti danneggiati sono rigidi. Può essere utilizzato su diversi substrati: tutte le plastiche termoindurenti e la maggior parte delle termoplastiche quali ABS, PC, PA, PPO, PP, PP+EPDM, SAN.

FP9201 ha anche eccellente adesione su molti substrati diversi quali metalli, legno, cemento, ceramica e vetro.

APPLICAZIONE DEL PRODOTTO:

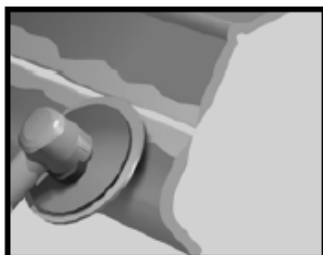
FP9201 è disponibile in cartucce bi-componenti da 50 ml e 178 ml. La miscelazione deve sempre essere fatta attraverso un miscelatore statico composto come minimo da 16 elementi.





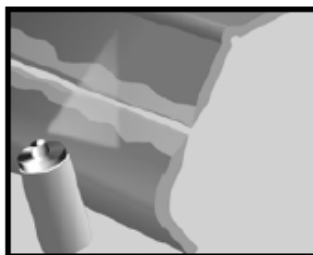
PULIZIA

Pulire e sgrassare le parti in plastica da riparare utilizzando FP9201 ed un panno asciutto. Pulire la parte da riparare da entrambi i lati. E' molto importante eliminare polvere, grasso e tutta la sporcizia in generale.



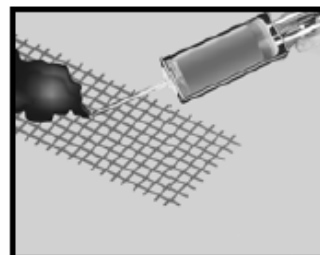
PREPARARE

Carteggiare la parte da riparare su entrambi i lati utilizzando carta abrasiva di grana 80, formando un incavo a «V» ed allargando la carteggiatura per almeno 50mm. A fine carteggiatura pulire con FP9201 e soffiare con aria compressa.



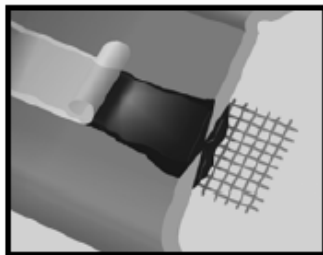
PULIRE ED APPLICARE IL PRIMER

Spruzzare PRIMER FP sulle parti carteggiate e lasciare asciugare per 5 minuti fino all'evaporazione completa. PRIMER FP non deve essere utilizzato sulle vetroresine e sul SMC.



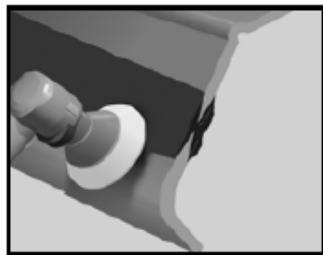
APPLICARE POLYMIX

Selezionare il prodotto della serie FP92xx a seconda del tipo di plastica. Tagliare la retina in dimensioni sufficienti da coprire la parte da riparare. Controllare che i due componenti escano equilibrati. Inserire il beccuccio ed applicare una quantità abbondante di prodotto sulla retina di rinforzo. Posizionare retina e prodotto nella parte interna del pezzo pressandola verso l'esterno entro 50/60 secondi.



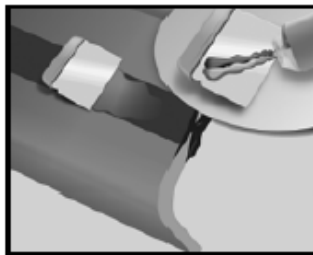
SAGOMARE

Subito dopo l'applicazione del prodotto sulla parte interna, sagomare con il FILM 8 in plastica la parte a vista manipolando il prodotto dall'esterno. Il prodotto deve essere modellato entro 60/90 secondi dall'estrusione prima che sia indurito.



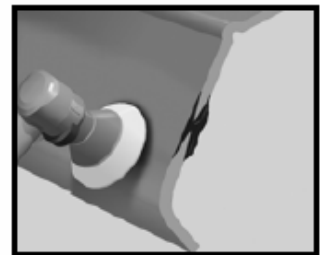
LEVIGARE

Dopo circa 15 minuti togliere il film in plastica e ritagliare la retina di rinforzo in eccesso. Carteggiare iniziando con grane grosse (80) e terminare con grane medie (180), controllando sempre la temperatura del supporto.



FINITURA

Pulire la superficie con CLEANER FP. Se necessario utilizzare PRIMER FP ed applicare stucco per plastiche a spatola per rifinire eventuali imperfezioni sulla parte riparata.



RIFINITURA

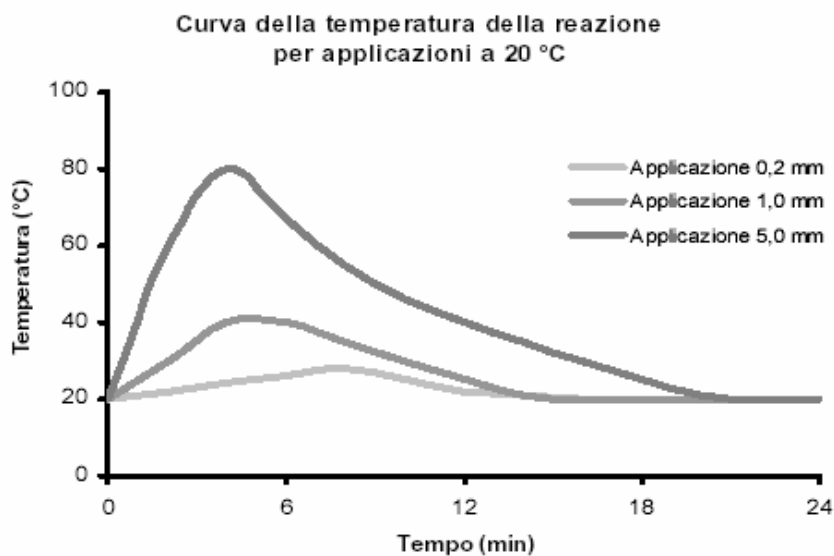
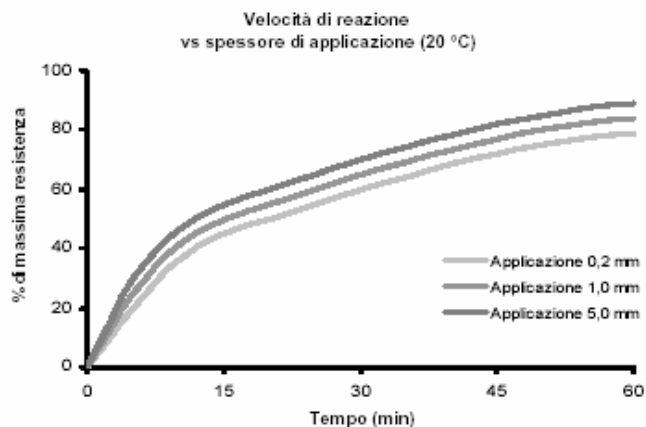
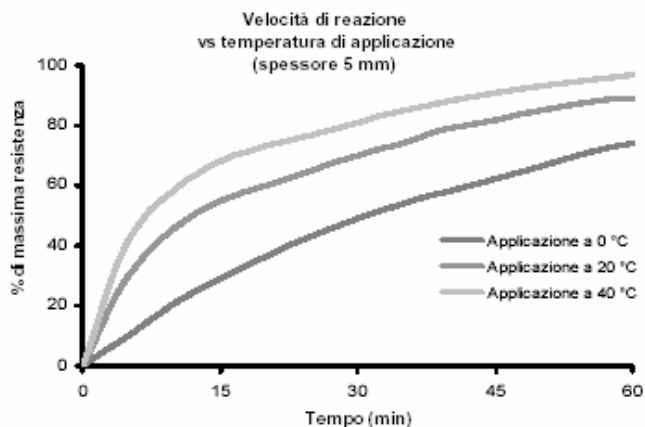
Dopo 15 minuti carteggiare lo stucco con carta abrasiva a grana 180/200 e pulire la superficie con CLEANER FP. Prima di verniciare seguire le indicazioni del produttore di vernici.

MECCANISMO DELLA REAZIONE:

La velocità della reazione di indurimento è influenzata principalmente da due fattori: temperatura di applicazione e spessore dell'applicazione. Essendo la reazione esotermica, la velocità diminuisce al diminuire dello spessore e della temperatura di applicazione.

Pur se in misura inferiore, anche il substrato influisce sulla velocità di reazione. Materiali con un elevato coefficiente di conducibilità termica tenderanno a rallentarla.

La temperatura massima della reazione si raggiunge in applicazioni di spessore consistente (5 mm) ed è sempre inferiore ai 90 °C.



Valori tipici di reazione
 10 gr di prodotto a 20 °C

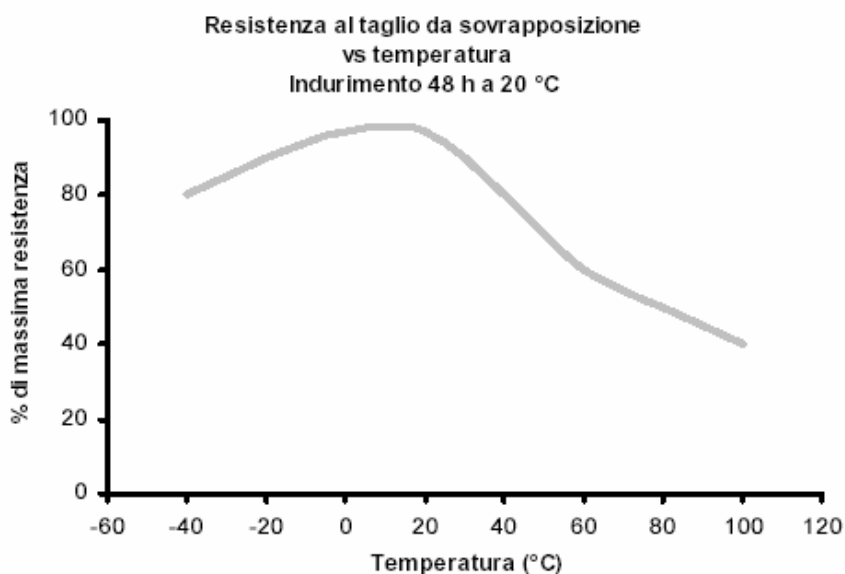
Proprietà	Valore
Tempo di lavorazione	1 min
Tempo di presa	5 min
Tempo di fine reazione	240 min
Temperatura della reazione esotermica	80 °C

CARATTERISTICHE TECNICHE DEL PRODOTTO DOPO INDURIMENTO:

I valori riportati sono stati ottenuti in seguito a test su campioni standard, costituiti dall'incollaggio per sovrapposizione di provini di materiale diverso di dimensioni 100 x 20 x 2 mm con una superficie di adesione di 20 x 20mm

I valori, ottenuti con metodi di prova standard su lotti tipici, sono esclusivamente forniti come informazioni tecniche e non costituiscono specifiche sul prodotto.

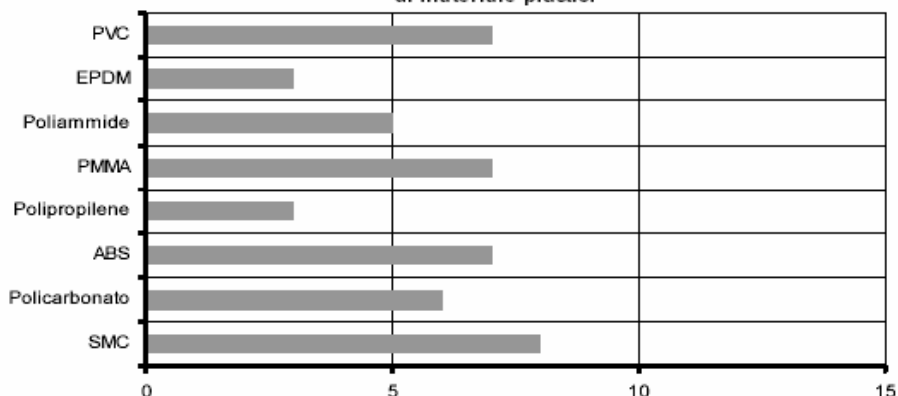
Sarà comunque cura dell'utilizzatore testare ed approvare il prodotto per la specifica applicazione richiesta.



Valori tipici del prodotto a 20 °C

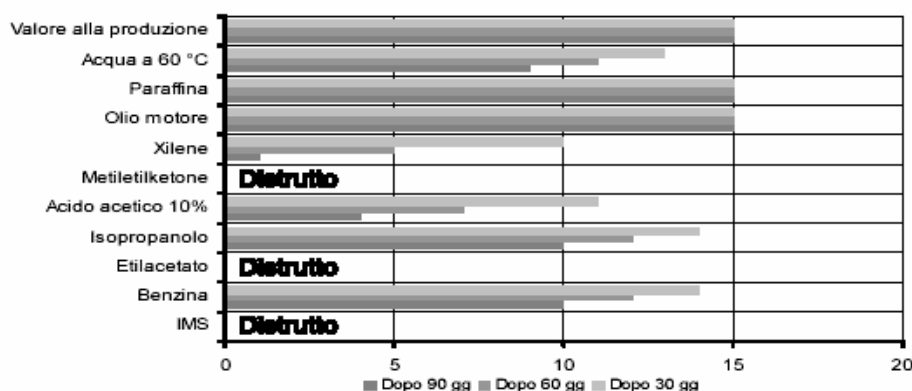
Proprietà	Valore
Durezza	80 D
Resistenza alla trazione	23 N/mm ²
Allungamento a rottura	15%
Resistività	1,2x10 ¹⁵ Ωxcm
Temperatura di servizio	-36 / +100 °C

Resistenza media al taglio da sovrapposizione (N/mm²)
di materiale plastici



I test sono stati condotti alla temperatura di 20°C su giunture plastica-plastica tipiche dopo indurimento di 48 h a 20°C. Pre-trattamento effettuato con abrasione e grassaggio con isopropanolo.

Resistenza media al taglio da sovrapposizione (N/mm²)
vs invecchiamento agli agenti



Ove non altrimenti indicato, i test sono stati condotti a 20°C dopo immersione per 30, 60 e 90 gg a 20 °C su giuntura acciaio-acciaio tipica dopo indurimento di 48 h a 20 °C.

CONSERVAZIONE DEL PRODOTTO:

FP9201 ha una durata di 12 mesi dalla preparazione, a condizione che venga conservato in luogo fresco ed asciutto a temperature comprese tra +10°C e +25°C. La data di scadenza è indicata sull'etichetta. Le cartucce devono essere conservate all'interno di una busta di plastica sigillata e protetta dalla luce e dalle fonti di calore all'interno degli imballi originali. Una volta aperte, le cartucce si conservano fino alla data di scadenza (sempre alle condizioni citate) lasciando inserito l'ultimo miscelatore utilizzato.

PRECAUZIONI PER LA MANIPOLAZIONE DEL PRODOTTO:

FP9201, pur avendo bassa nocività, deve essere impiegato attenendosi alle precauzioni normalmente adottate per il trattamento delle sostanze chimiche. Evitare il contatto tra le sostanze non polimerizzate e gli alimentari o gli utensili da cucina, e prendere tutte le precauzioni necessarie per evitare il contatto con la pelle, in quanto persone con specifiche ipersensibilità potrebbero averne un effetto nocivo. Si raccomanda di indossare guanti di gomma o di lattice e di proteggere adeguatamente gli occhi. Si raccomanda di pulire a fondo la pelle al termine del turno di lavoro con acqua calda e sapone. L'uso di solventi è sconsigliato. Asciugarsi con tovaglie di carta. Si raccomanda di ventilare bene la zona di lavoro. Queste precauzioni sono riportate in modo dettagliato nelle Schede di Sicurezza relative ai singoli prodotti e ad esse occorre fare riferimento per informazioni complete

NOTE

I valori riportati nella presente scheda sono frutto di prove eseguite con scrupolo e serietà nei nostri laboratori ma devono essere considerati alla stregua di dati indicativi a causa della natura del prodotto il cui comportamento è molto mutevole al variare anche minimo di condizioni al contorno (parametri ambientali, materiali con i quali viene a contatto, modalità di conservazione e invecchiamento). Pertanto le informazioni ivi contenute, pur basandosi sulle nostre migliori conoscenze, non costituiscono garanzia per l'utilizzatore, date le numerose possibilità applicative che sfuggono al nostro controllo.

Il prodotto non ancora miscelato è soggetto a modificazioni progressive del proprio stato chimico-fisico: le caratteristiche indicate sono relative al prodotto appena fabbricato in una produzione standard. Confidiamo che le prove da noi eseguite possano esservi di utile orientamento pur non potendo noi assumere alcuna responsabilità per quanto riguarda il risultato delle Vostre lavorazioni. E' compito dell'utilizzatore effettuare una fase preliminare di test del prodotto sulla specifica applicazione per valutarne l'idoneità all'impiego richiesto. L'utilizzatore dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi. Fiortech, nello specifico, nega ogni garanzia espressa o implicita, inclusa la garanzia di commerciabilità o di adeguatezza a scopi specifici, che sorgano dalla vendita o dall'utilizzo dei prodotti Fiortech. Fiortech declina ogni responsabilità per danni derivanti o incidentali di ogni tipo, inclusa la perdita di profitto. Gli utilizzatori dovrebbero sempre riferirsi alla più recente scheda tecnica riguardanti i prodotti Fiortech, che verrà fornita su richiesta.