

## SCHEMA TECNICA RESINA FP9604/TML

### DESCRIZIONE

Il sistema FP9604/TML è costituito da due componenti: resina e indurente che reagiscono a temperatura ambiente con pot-life medio-lunghi. L'indurente da impiegare è il tipo FP9604/TML.

Il sistema è stato realizzato per l'isolamento di componenti elettrici ed elettronici per bassa e media tensione di esercizio, in modo particolare per i componenti esposti all'esterno. Questo prodotto si presta ottimamente anche alla realizzazione di manufatti decorativi e artistici destinati ad uso esterno grazie all'eccellente resistenza all'ingiallimento e all'umidità, al calore e al freddo. La resina e l'indurente FP9604/TML sono sensibili all'umidità, pertanto si consiglia di chiudere sempre molto bene le confezioni ogni volta che si preleva il prodotto. Se ciò non venisse correttamente e tempestivamente fatto è possibile la formazione di microbolle all'interno della massa in solidificazione.

### CARATTERISTICHE DELLA RESINA FP9604/TML:

Viscosità a 25°C.	cPs.	= 300 ÷ 350
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,01
Natura della resina		= Polioli modificati
Colore		= Trasparente
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

### CARATTERISTICHE DELL'INDURENTE FP9604/TML:

Viscosità a 25°C.	cPs.	= 200 ÷ 250
Peso specifico a 25°C.	Kg/dm <sup>3</sup>	= 1,10
Natura del catalizzatore		= Isocianato modificato
Colore		= Trasparente
Stabilità in latta chiusa a 20°C.		= Sei mesi

### RAPPORTO DI MISCELAZIONE :

Resina FP9604/TML	Parti in peso	= 100
Indurente FP9604/TML	Parti in peso	= 100

### CARATTERISTICHE DEL SISTEMA POLIMERIZZATO :

Tempo di indurimento a 25°C.	(100 grammi massa)	= 20 ÷ 25 minuti (*)
Polimerizzazione totale a 25°C	(100 grammi massa)	= 24 ore
Durezza Shore D a 25°C.		= 50 ÷ 55

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.

(\*) A temperature superiori i tempi si riducono. Per masse maggiori i tempi si riducono.

La reazione di polimerizzazione è esotermica: masse maggiori producono temperature superiori. La stessa massa, alla stessa temperatura, indurisce in tempi diversi a seconda che sia in un volume raccolto (reazione più rapida e più esotermica) o stesa in layer più sottili (condizione che implica maggiore scambio termico, minore esotermia e quindi minore velocità nel reagire).