

# 305

## Resina epossidica di formatura a compressione



INDURENTI

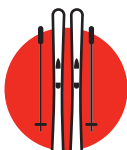
EPOSSIDICI

Indurenti rapidi termoattivi per processi di formatura a compressione ad alta produttività.

### Utilizzi comuni



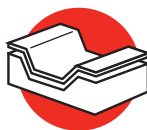
SKATEBOARD



SCIS



SNOWBOARD



COMPOSITI DI FORMATURA A COMPRESSIONE

### Specifiche

Resina Indurente	DATI DI ELABORAZIONE				
	Rapporto di miscelazione per volume	Rapporto di miscelazione per peso	Viscosità mista (Pa @ 25°C)	Pot. life (min. @ 25°C)	Indurimento completo raccomandato
<b>LENTO</b>					
<b>CPM</b>	2	100	950	50	20 minuti a 80°C
<b>CPS</b>	1	38			

#### Caratteristiche principali

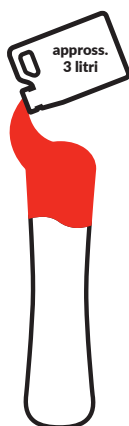
- Adesione maggiore, viscosità minima per facile bagnatura delle fibre. **USDA BioPreferred®**.

Resina Indurente	DATI DI ELABORAZIONE				
	Rapporto di miscelazione per volume	Rapporto di miscelazione per peso	Viscosità mista (Pa @ 25°C)	Pot. life (min. @ 25°C)	Indurimento completo raccomandato
<b>RAPIDO</b>					
<b>CPM</b>	2	100	1400	20	15 minuti a 80°C
<b>CPF</b>	1	44			

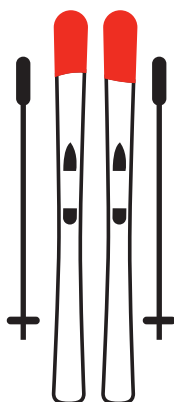
#### Caratteristiche principali

- Adesione maggiore, viscosità minima per facile bagnatura delle fibre e indurenti rapidi per produttività elevata. **USDA BioPreferred®**.

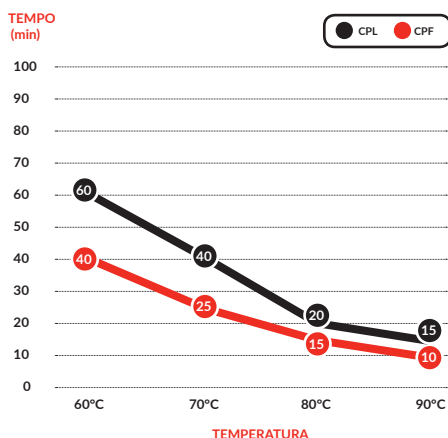
Resina GRAMMI	Indurente GRAMMI (CPS)	Resina GRAMMI	Indurente GRAMMI (CPF)
25	9,5	25	11
150	57	150	66
300	114	300	132
550	209	550	242
625	237,5	625	275
680	258,4	680	299,2
740	281,2	740	325,6
800	304	800	352
850	323	850	374



2 Snowboard  
o  
2 paia di sci



## Confronto tra tempo di indurimento e temperatura



## Consigli per l'applicazione

Per risultati ottimali, misurare il peso di due componenti nel corretto rapporto di miscelazione.

Miscelare con cura il prodotto per almeno 2 minuti, raschiando tutte le superfici del contenitore per garantire una miscelazione completa.

Utilizzare il prodotto in ambiente a temperatura controllata secondo le specifiche ottimali del prodotto stesso. Evitare l'umidità elevata o temperature ambiente basse.

Per prestazioni di fissaggio ottimali, verificare che la superficie sia asciutta e priva di sporcizia, residui e/o oli. Si raccomanda vivamente la preparazione della superficie da sabbatura.

Creare campioni di prova utilizzando materiali e processi suggeriti per comprendere appieno le caratteristiche di indurimento della resina epossidica nel proprio ambiente di lavoro e la sua compatibilità con altri materiali.

ALTRI SUGGERIMENTI SONO RIPORTATI NEL WEB SU

[entropyresins.com/how-to-guide](http://entropyresins.com/how-to-guide)

IT-11/2018

Wessex Resins & Adhesives Ltd.  
Cupernham House, Cupernham Lane  
Romsey, Hampshire, SO51 7LF, UK

+44(0)1794521111  
info@westsysteminternational.com  
www.entropyresins.com

