

**BD7869XRU735****DURELASTIC-Laminating Resin****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	Cobalto pre-accelerato
Applicazione	adatto per polimerizzazione a freddo e pressatura a caldo

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	resina poliestere saturata priva di stirene	
Colore	Grigio luce	
Viscosità	Tempo di flusso 45 sec., 6 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,1 +/- 0,1 g/ml	Teorico
Corpi solidi	60 - 64 %	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 4 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	
	Con l'aumentare del periodo di giacenza, i tempi di gelificazione e indurimento possono cambiare. Mediante l'aggiunta di acceleranti (ad es. BD7550) è possibile regolare il tempo di gelificazione originario.	

Applicazione ed lavorazione

	Stampi in metallo
	Pellicole di separazione
Stampo	Stampi in vetroresina (plastica rinforzata con fibra di vetro)
Pre-trattamento	Trattare gli stampi con un agente distaccante idoneo.
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).
Catalizzatore	2 % Curox A 140
Diluizione	Diluizione EFD 400900
Temperatura di lavorazione	Durante la lavorazione devono essere rispettate le temperature ambiente, del materiale e dello stampo pari a 16 °C al fine di evitare difetti in termini di indurimento nonché fenomeni di sollevamento.
Tempo di lavorazione	max 100 min. / 20 °C In caso di aggiunta di 2% Curox A 140
Applicazione	in viscosità di fabbrica.
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	con detergente EFD 400906 entro il tempo di lavorazione.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 1/2 | Versione 0

Data di revisione: 28 feb 2025

Data di stampa: 28 feb 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de

**BD7869XRU735****DURELASTIC-Laminating Resin****Prove meccaniche**

Proprietà meccaniche	Durezza Barcol 934-1	50	DIN EN 59
	HDT	105 °C	DIN EN ISO 75-2
	Resistenza alla flessione	120 MPa	DIN EN ISO 178
	Modulo di elasticità	4200 MPa	DIN EN ISO 178

Queste informazioni si riferiscono alla resina pura indurita e non rinforzata.

Note

Tutela del lavoro e della salute Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

Condizioni di esecuzione della prova Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.