
La resina RP 750 è un sistema bicomponente epossidico a bassissima esotermia,
con alta protezione ai raggi U.V.
Lungo Pot life. Bassa viscosità dinamica.

Caratteristiche peculiari del sistema epossidico RP 750:

Altissima protezione U.V.
Elevata brillantezza e trasparenza.
Alta resistenza chimica e meccanica
Totale resistenza alla carbonatazione.
(aloni o striature superficiali dovute all'umidità dell'ambiente)
Bassissimo picco esotermico.
Odore quasi inesistente solvent free (assenza di solventi).
Voc free (assenza di sostanze volatili).

Applicazioni principali del prodotto:

Colate in spessore, fino a **10 cm**
Inglobamento oggetti
Finitura lucidante anche per quadri artistici
Colate autolivellanti
Imbibizioni fibre composite (anche a spruzzo)

Rapporto di miscelazione

Parti in peso
Resina 100
Indurente 50

Caratteristiche tecniche del sistema RP 750 a 24°

Viscosità Cps 600-700
Peso specifico g/ml 1,08
Pot life 14 ore.
Colore - Trasparente, (pigmentabile)
Tempo di indurimento (spess. sottile) 24-36 h
Indurimento apparente max 3 gg
Completa polimerizzazione max 7gg
Temperatura di applicazione minima di 15°C

Caratteristiche meccaniche del sistema RP 750

Durezza Shore D 76
Resistenza agli shock termici (da -30 a +125°C)
Temp. di esercizio continuo dopo post cottura - 80°C
Modulo elastico MPa 6300

Stoccaggio

Si consiglia lo stoccaggio in latta chiusa a temperature comprese tra i 10°/35°C per un periodo massimo di mesi 12.

Si prega di osservare la data di scadenza riportata su ogni confezione.
Oltre questa data non garantiamo che il prodotto sia ancora conforme alle specifiche di vendita.

Note: I dati tecnici si riferiscono a prove effettuate a +23°C. e 60% U.R. La durata dei tempi di colatura, di Potlife e di sformatura dipendono dalla temperatura ambiente.

N.B. Le informazioni ivi contenute si basano sulle nostre migliori conoscenze ma non costituiscono garanzia per l'utilizzatore, date le numerose possibilità applicative che sfuggono al nostro controllo. L'utilizzatore ha, pertanto, il dovere di effettuare i test necessari a valutare l'idoneità del prodotto all'impiego richiesto.