SCHEDA TECNICA

ETOBOND 6066 + INDURENTE 6067

Generalità prodotto
Formulato a base di resina epossidica da bisfenolo, da utilizzarsi in combinazione con l'indurente K 6067.
Questo adesivo strutturale a due componenti, a base di resina epossidica liquida, privo solventi, presenta elevata reattività e polimerizza anche a basse temperature (a partire da 0°C).
Il sistema ETOBOND 6066 / Indurente K 6067 presenta, inoltre, il vantaggio di una facile applicabilità anche su superfici verticali e la possibilità di una applicazione anche a bassa temperatura.
Proprietà del sistema all'applicazione
Consistenza morbida e pastosa, non appiccicosa, che consente una facile stesura in piccoli o elevati spessori, anche in verticale, senza colature, ed il riempimento delle irregolarità delle superfici da incollare. L'elevata reattività permette il " lavoro" dell'incollaggio dopo tempi di maturazione relativamente brevi.
Proprietà del sistema indurito
Elevate proprietà adesive, anche su superfici leggermente umide.
Eccellenti caratteristiche meccaniche, basso "fluage", alta temperatura di transizione vetrosa ed eccellente resistenza all' acqua.

Caratteristiche chimico-fisiche
Famiglia chimica: Resina epossidica
- Stato: Pasta
- Colore: bianco
- Odore: praticamente inodore
- Valore di pH : ca. 7 (1000g/11 di acqua)
- Solubilità: insolubile in acqua a 20° C
- Punto/intervallo di ebollizione: > 230 °C
- Puntorntervatto di decomposizione: > 2,50 °C
- Punto di infiammabilità: 130 °C
- Densità a 20° C: 1,15 g/cm9
- Autoinfiammabilità: nessun dato
- Proprietà esplosive: no
- Proprietà comburenti: no
- Tensione di vapore a 20° C: 1,3 mbar
- Viscosità a 25° C: ca. 800 mPa's

NOTA: le informazioni in questo bollettino sono basate sulle migliori conoscenze ed esperienza di laboratorio e non impegnano la responsabilità di I.M.A.R ITALIA

Impieghi
Incollaggio strutturale di calcestruzzo, pietre, marmo, ceramica, vetro, metalli, materiali compositi e legno.
Metodologia applicativa
Dopo aver accuratamente miscelato i componenti, il sistema può essere applicato sulle superfici da incollare, preventivamente rese rugose mediante trattamento con carta abrasiva, pulite, sgrassate e asciugate, servendosi di una spatola o di un pennello a setole dure.
Talvolta, per le superfici di calcestruzzo e, sempre, per quelle di metallo è consigliabile la preparazione mediante sabbiatura.
Tempo di lavorabilità:
- a 0°C 3 - 4 ore
- a 10°C 60 - 80 min
-a 20°C 20 - 25 min.
- a 300C 15 - 20 min.

Rapporto di miscelazione

	In peso	in volume
ETOBOND 6066	100	100
INDURENTE 6067	20	26

Il rapporto di miscelazione va accuratamente rispettato. Gli errori di dosaggio tollerabili non devono essere superiori ± 5%.
La miscelazione dei componenti va eseguita preferibilmente con miscelatore meccanico e va prolungata fino a che si è certi di aver ottenuto una perfetta omogeneità.

Generalità prodotto
Indurente specifico per ETOBOND 6066, a base di poliammina alifatica accelerata. VEDERE LA SCHEDA TECNICA di ETOBOND 6066.
Caratteristiche chimico-fisiche
- Stato: liquido
- Colore: bianco
- Odore: di ammina
- Valore di pH : > 12
- Solubilità: miscibile in acqua a 20° C
- Punto/intervallo di ebollizione: 230 °C
- Temperatura di decomposizione: >260 °C
- Punto di infiammabilità: 110 °C
- Autoinfiammabilità: 350 °C
Impieghi
Incollaggio strutturale di calcestruzzo, pietre, marmo, ceramica, vetro, metalli, materiali compositi e legno.
Metodologia applicativa
Dopo aver accuratamente miscelato i componenti, il sistema può essere applicato sulle superfici da incollare, preventivamente rese rugose mediante trattamento con carta abrasiva, pulite, sgrassate e asciugate, servendosi di una spatola o di un pennello a setole dure.
Talvolta, per le superfici di calcestruzzo e, sempre, per quelle di metallo è consigliabile la preparazione mediante sabbiatura.
Tempo di lavorabilità:
- a 0°C 3 - 4 ore
- a 10°C 60 - 80 min
-a 20°C 20 - 25 min.
- a 300C 15 - 20 min.

Rapporto di miscelazione

NOTA: le informazioni in questo bollettino sono basate sulle migliori conoscenze ed esperienza di laboratorio e non impegnano la responsabilità di I.M.A.R ITALIA

	In peso	in volume
ETOBOND 6066	100	100
INDURENTE 6067	20	26

Il rapporto di miscelazione va accuratamente rispettato. Gli errori di dosaggio tollerabili non devono essere superiori ± 5%.
La miscelazione dei componenti va eseguita preferibilmente con miscelatore meccanico e va prolungata fino a che si è certi di aver ottenuto una perfetta omogeneità.