



# SCHEDA TECNICA

## Jesmonite AC 100

### 1. DESCRIZIONE

Sistema da utilizzare per colata o stratificazione nella realizzazione di manufatti per esterno

### 2. CONFEZIONI

J - AC 100 Composite è fornibile in due componenti:

- a. J - AC 100 Liquido
- b. J - AC 100 Polvere

### 3. PESATURA

Pesare i singoli lotti di miscela in contenitori separati e adeguati (sono da preferirsi contenitori di plastica bianca)

### 4. RAPPORTO DI MISCELAZIONE

J - AC 100 Liquido 28% in peso = 280 gr

J - AC 100 Polvere 72% in peso = 720 gr

1.000 gr / 1 kg

Attenzione: l'appendice fornisce informazioni dettagliate per facilitare la pesatura dei due componenti e l'addizione degli eventuali ausiliari (Retarder, Thixotrope, pigmenti).

Per le finiture ad imitazione metalli o pietre consultare le relative Guide per l'utilizzo.

### 5. METODO DI MISCELAZIONE

Miscelare i due componenti usando una "High Shear Blade" con un trapano elettrico a ca. 1.000 giri/minuto.

Aggiungere la polvere al liquido continuando a miscelare fin quando la miscela è esente da grumi. Un eccesso di miscelazione può causare fastidiosi inglobamenti di aria - 45 secondi di miscelazione sono generalmente sufficienti.

### 6. J - THIXOTROPE

Questo ausiliario può essere aggiunto alla miscela per addensare i gel-coats.

E' consigliabile consultare l'appendice per determinare più esattamente le percentuali, generalmente comprese tra lo 0,2 e 0,4%.

### 7. J - AC 100 RETARDER

Questo ausiliario può essere aggiunto al componente liquido, già pesato, per allungare il pot-life (tempo di lavorazione). Si prega consultare l'appendice per le percentuali da utilizzare, generalmente comprese tra lo 0,2 e 0,4%.

### 8. J - AC 100 - CARICHE MINERALI E METALLICHE

Consultare le relative Guide per l'utilizzo

### 9. TIPOLOGIA DI IMPIEGHI

J - AC 100 Composite è indicata per l'utilizzo come materiale da colata e stratificazione.

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

COLATA: J - AC 100 può essere versata direttamente in stampi, vibrando o scuotendo contemporaneamente gli stessi per facilitare il rilascio dell'aria intrappolata o inglobata. L'applicazione, a pennello, di uno strato iniziale di composto sulla superficie dello stampo, prima di versare il resto della miscela, aiuta a rimuovere l'aria intrappolata. Rinforzo con fibre: si possono usare "E" Glass Chopped Strands di 2-13 mm di lunghezza, aggiunte nella percentuale di 1-1,5% in peso, e opportunamente disperse nel composto già miscelato.

STRATIFICAZIONE/LAMINAZIONE: J - AC 100 può essere usata per produrre manufatti stratificati o laminati

Applicazione del Gel Coat: applicare a pennello uno strato del composto di 1-2 mm di spessore sulla superficie dello stampo già pronta. Per rivestire le superfici verticali ed i contorni dello stampo il composto può essere ispessito o addensato utilizzando J - Thixotrope (vedere il paragrafo 5 e l'appendice per le istruzioni d'uso).

Lavorare questo primo strato, agendo sempre con il pennello sulla superficie dello stampo, per rimuovere l'aria intrappolata. Attendere che il gel-coat raggiunga la fase iniziale di presa ma non l'indurimento e l'essiccazione prima di procedere alle successive fasi di stratificazione.

Rinforzo con tessuti di vetro: una serie di tessuti di vetro "E" sono adatti per l'utilizzo con la J - AC 100

- a. multiassiali cuciti da 220 gr/m<sup>2</sup>
- b. biassiali cuciti da 280 gr/m<sup>2</sup>
- c. woven da 200 gr/m<sup>2</sup>
- d. Vetrotex mat da 225 gr/m<sup>2</sup>

Il metodo raccomandato per la stratificazione o laminazione è di ribagnare la superficie del gel-coat applicato usando composto non addensato. Applicare poi il primo strato di tessuto di rinforzo, pennellare attraverso questo strato con ulteriore composto sino ad impregnarlo completamente ed uniformemente.

Prima di applicare un secondo strato di tessuto di rinforzo, applicare a pennello uno strato spesso di AC 100 contenente 1-1,5% in peso di Chopped Strands da 6-13 mm sulla parte superiore del primo strato di tessuto. Questo ulteriore strato di 2-3 mm di spessore serve in realtà a distanziare il successivo strato di tessuto di rinforzo dal primo strato.

Applicare il secondo tessuto di rinforzo sopra lo strato distanziatore ancora umido e impregnare con il composto di resina per completare la stratificazione.

Questo metodo permetterà di ottenere una costruzione sandwich; aumentando lo spessore dello strato distanziatore si potranno ottenere laminati più resistenti. Un laminato tipico raggiunge i 5-6 mm di spessore con un peso di 9-11 kg/m<sup>2</sup>. Quando si usa Vetrotex mat non è necessario applicare questa tecnica di distanziatura sopra descritta. Lo spessore del laminato è determinato semplicemente dalla quantità di strati di Vetrotex mat utilizzati.

## 10. AGENTI DI DISTACCO

Stampi in gomma siliconica non richiedono agenti di distacco. Altri tipi di gomme colabili a freddo e stampi rigidi quali J - AC100, GRP (Glass Reinforced Polyester) e legno, richiedono l'utilizzo di una cera morbida non abrasiva come la nostra A .P.W. Wax. La cera distaccante deve essere applicata sulla superficie dello stampo con un panno morbido in modo da evitare macchie di cera.

## 11. TEMPO DI LAVORAZIONE/PRESA INIZIALE

Tempo di lavorazione/presa iniziale

Senza ritardante 8-10 minuti

Con ritardante (vedi appendice) 25-30 minuti

Sformatura possibile

Colata senza ritardante 40-50 minuti

Stratificazione con ritardante 90-120 minuti

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

**12. RETICOLAZIONE ED ESSICCAZIONE** Il composto presenta un rapido tempo di indurimento e una reazione isoteramica di ca. 30°C. si verifica tra la presa iniziale e finale. La reazione chimica è completa all'incirca dopo 1 ora dalla colata. A questo stadio il composto ha raggiunto circa il 60% della sua resistenza finale con un 5% di ritenzione d'acqua. La resistenza finale è in funzione dell'essiccamento del prodotto che si realizza quando il contenuto di umidità è ca. il 2%. Sezioni sottili essiccano più rapidamente di sezioni spesse. Una atmosfera calda e secca accelera il processo di essiccamento.

### 13. SEALER

J - Sealer offre una serie di utilizzi:

- Come rivestimento protettivo per manufatti per esterni, applicare due mani di sealer a pennello o a spruzzo sul manufatto per ottenere una finitura satinata chiara. Questo trattamento conferisce la massima protezione per l'esterno
- Per uso interno, per prevenire segni lasciati dalle dita e fornire una finitura quasi matt, applicare una mano di sealer diluito con il 75% di acqua.
- Aggiungendo pigmenti ed acqua al sealer diluito è possibile creare colori specifici per la patinatura

### 14. NOTIZIE GENERALI

J - AC 100 è un sistema a base acqua ed esente da solventi. L'attrezzatura può essere lavata utilizzando acqua di rubinetto prima dell'indurimento del composto.

### 15. RISCHI PER LA SALUTE

Non ci sono seri rischi per la salute utilizzando tale composto. Precauzioni debbono essere prese contro l'inalazione del pulviscolo quando si maneggiano e si miscelano le polveri.

Consultare le schede di sicurezza dei prodotti per ulteriori dettagli.

### 16. DATI TECNICI INDICATIVI

Densità a umido 1745 kg/m<sup>3</sup>

Densità a secco 1670 kg/m<sup>3</sup>

Resistenza a compressione (essiccazione all'aria) 25-30 Mpa

Resistenza a flessione 14.0 Mpa

Resistenza a flessione (modulo di rottura) 50.0 Mpa

Assorbimento d'acqua (24 ore immersione in acqua) 2%

Resistenza Gelo-Disgelo Eccellente

Resistenza agli U.V. Eccellente

Comportamento al fuoco secondo norme UNI                      Classe 1

### 17. CONSERVAZIONE

Il materiale presenta una stabilità di 6 mesi, dalla data di produzione indicata sugli imballi, se immagazzinato in condizioni protette dall'umidità e dal gelo.

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