



GIAMO ®

ADESIONE TECNOLOGICA D'ECCELLENZA

GIAMO EPOXY R 1000

RESINA EPOXY BICOMPONENTE ATOSSICA, AMBRATA, PER BASSI SPESSORI

SCHEMA TECNICA

Revisione nr 5 del 16/10/2021

Descrizione

GIAMO EPOXY R 1000 è una resina a base epossidica atossica, ambrata, rapida, studiata e formulata per la realizzazione di “River Table” e altre applicazioni ove siano richiesti spessori finali medi e medio/bassi, sino a 2 centimetri in unica colata. Colore finale ambrato intenso.

È un prodotto bicomponente a base di resine epossidiche di altissima qualità, esente da solventi, utilizzabile per colate ove risulti necessario un aspetto estetico ambrato e/o per applicazioni universali di inglobamento e/o incollaggio di numerosi substrati (escluso teflon, gomme siliconiche e superfici trattate con distaccanti).

Per manufatti finiti mantenuti sia all'interno che all'esterno. Asciugatura rapida.

Il sistema vanta una bassa viscosità dinamica, breve pot-life, elevata resistenza meccanica, bassissimo odore, componentistica totalmente solvent free e VOC free, buona resistenza chimica e totale resistenza alla carbonatazione (aloni e striature biancastre superficiali causate dall'umidità presente nell'aria o nel supporto).

Ottimo per realizzazione di “River Table” con effetto paglierino.

Applicazioni principali del prodotto risultano essere colate in bassi spessori, a colorazione ambrata, impregnazione di tessuti tecnici (Kevlar, fibra di vetro, fibra di carbonio, etc.). Ideale per applicazioni in sottovuoto e colate “fai da te”. Ottima per inglobamento di oggetti (adeguatamente preparati), colate autolivellanti. Vantaggiosamente utilizzabile come finitura da colata su quadri in resina, per pavimentazioni artistiche, per la realizzazione di stampi, per il modellismo, per applicazioni in nautica.

Utilizzo in caso di miscelazione manuale

Dopo aver accuratamente pesato con un'attrezzatura adeguata (margine di errore 1%) i due componenti di GIAMO EPOXY R 1000 nello stesso contenitore (non pesare ogni componente in contenitori separati per poi combinarli insieme perché così facendo non si otterrebbe una corretta miscelazione a causa di sprechi e perdite di prodotto in ogni contenitore). Miscelare a fondo e in maniera esauriente fino a ottenere un composto visivamente omogeneo (per minimo 3 minuti consecutivi, alternando senso orario e antiorario), privo di opacità, prestando attenzione a non inglobare troppa aria. La miscelazione deve essere effettuata rigorosamente in un contenitore cilindrico onde evitare angoli morti sui bordi, preferibilmente con l'ausilio di un miscelatore automatico a basso regime o manualmente.

Prima di versare la resina dopo la miscelazione di A+B, lasciarla riposare per 3 minuti.
 Le caratteristiche di massima resistenza meccanica verranno raggiunte non prima di una settimana dall'inizio della polimerizzazione (con manufatti mantenuti alla temperatura di minimo +23°C).
 Temperature minori porteranno a un aumento progressivo del tempo necessario al provino per stabilizzarsi. Prima di aggiungere eventuali altri livelli attendere che la resina già colata sia perfettamente asciutta. Non utilizzare mai il prodotto in ambienti di lavoro con temperature inferiori ai +16°C e ove sia presente elevata presenza di umidità.

Rapporti di miscelazione in peso

Resina A	100	Esempio
Indurente B	50	1 kg
		500 grammi

Caratteristiche resina componente A

Viscosità	Cps 1.800/2.000
Peso specifico	1,18 g/ml
Natura chimica	epoxy modificata
Colore	traslucida (pigmentabile con pigmenti dopo aggiunta catalizzatore)
Scadenza	12 mesi negli imballi originali conservati correttamente

Caratteristiche indurente componente B

Viscosità	Cps 250/280
Peso specifico	1,00 g/ml
Natura chimica	ammine alifatiche modificate
Colore	ambrato
Scadenza	12 mesi negli imballi originali conservati correttamente

Caratteristiche tecniche del sistema A+B

Durezza	Shore D (1 sec.)	78-82
Durezza	Shore D (15 sec.)	75
Pot life	a +23°C (150 gr massa)	35/40 minuti
Tempo di primo indurimento	a +23°C (150 gr massa)	18 h
Indurimento apparente	a +23°C (150 gr massa)	4 giorni
Polimerizzazione completa	a + 23°C (150 gr massa)	7 giorni minimo
Temp. transiz. vetrosa	TG	70-80°C (post indurimento)
Resistenza a solventi	(Acetone)	buona *
Resistenza ad acidi e alcali		ottima *
Resistenza agli shock termici	(da -40 a +150°C)	positivo *
Modulo elastico	MPa	5.700 +/- 500 *
Resistenza a flessione	Kg/cm2	150 *
Resistenza a trazione	Kg/cm2	98 *
Resistenza a compressione	Kg/cm2	168*

*I dati sono stati rilevati a una temperatura di +23°C e 50% RH, su provini polimerizzati da 10 giorni.

Consigli di utilizzo

Si consiglia una temperatura di applicazione minima di +20°C. Si possono comunque effettuare utilizzi a temperature inferiori, con la consapevolezza che il prodotto può creare difformità applicative se usato in ambienti e/o su materiali con temperatura inferiore ai +18°C e/o in ambienti e/o con materiali umidi.

Per una perfetta riuscita dell'opera è opportuno isolare le tavole di legno e/o derivati ed eventuali oggetti porosi (preventivamente puliti e sgrassati) con la nostra resina impregnante epossidica GIAMO IMPREPOXY FAST o con la stessa GIAMO EPOXY R 1 PLUS. In alcuni substrati può essere necessario un doppio trattamento. Prima di effettuare le colate, assicurarsi che il trattamento sia essiccato perfettamente in ogni punto (indicativamente attendere almeno 3 giorni con temperatura di +23°C).

In caso di colata effettuata manualmente (senza l'uso della tecnologia del sottovuoto) diventa indispensabile togliere tutte le bolle che si presenteranno nelle superfici delle colate, attraverso l'uso di adeguate pistole ad aria calda e/o di opportune fiamme a cannello.

Dopo le colate, le bolle possono presentarsi per un tempo variabile in base a numerosi fattori, tale tempo può arrivare anche ad alcune ore.

Una volta maturata completamente la colata (consigliamo di effettuare su un bicchiere di plastica una micro colata di pari spessore, che servirà come linea guida per tutti i test di maturazione), si potranno levigare le superfici con carte abrasive a secco, partendo da grane importanti, scendendo progressivamente a grane più fini.

Per rifinire ulteriormente le superfici colate, può essere necessario trattarle con carta abrasiva all'acqua a grana fine, progressivamente da 1.000 a 2.500 e oltre qualora servisse.

Nella fase di rifinitura superficiale dei substrati, è consigliato l'uso del nostro prodotto speciale GIAMO POLISH SUPER.

Stoccaggio

Temperature inferiori ai +18°C possono portare ad aumenti di viscosità e opalescenze della parte A (fenomeno della cristallizzazione), causa di problemi di travaso e manipolazione.

Per riportare il prodotto cristallizzato alle sue caratteristiche iniziali è sufficiente riscaldare il contenitore a temperature prossime ai +40°C e rimescolare accuratamente il prodotto.

Non utilizzare se i prodotti hanno subito gelate, anche per brevi periodi.

Si prega di osservare il lotto e/o la data di scadenza riportata su ogni confezione, oltre questa data non garantiamo che il prodotto sia ancora conforme alle specifiche di vendita e di utilizzo.

Confezionamento standard componente A

Imballi da 1 kg. Imballi da 5 kg. Imballi da 30 kg. Fusti da 250 kg.

Confezionamento standard componente B

Imballi da 0,5 kg. Imballi da 2,5 kg. Imballi da 15 kg. Fusti da 250 kg.



Prodotto made in Italy.

Prodotto ottenuto da studi e ricerche made in Italy.



SOSTENIBILITA'. Tutti i prodotti ATTAX ADHESIVES SERVICE S.r.l.s. sono conformi alle vigenti leggi e normative nazionali ed internazionali in materia di sicurezza e di salvaguardia dell'ambiente.

ETICA. L'azienda cura e segue ogni comportamento tenuto dalle proprie risorse umane, evitando sprechi, di qualsiasi natura essi possano essere.

ATTAX ADHESIVES SERVICE S.r.l.s. GIAMO ®

VIA TINTORETTO, 18 B

31056 RONCADE (TV) - ITALY

P. IVA 04684660261

Email: info@attax.info

Web: www.giamo.info

Prodotto per professionisti

ATTAX ADHESIVES SERVICE S.r.l.s. garantisce che le informazioni della presente scheda sono fornite al meglio delle proprie esperienze e conoscenze tecnico-chimiche ed a seguito di test effettuati da chimici e tecnici specializzati.

ATTAX ADHESIVES SERVICE S.r.l.s. ricerca e sceglie prodotti e materie prime di qualità costante.

Le diverse specifiche e le varie peculiarità dei numerosi materiali utilizzati e presenti sui mercati mondiali e le molteplici variabilità delle condizioni applicative non permettono un nostro controllo diretto sulle applicazioni effettuate dalla clientela, ciò esclude qualsiasi rivendicazione di responsabilità nei nostri confronti. Per tali motivi si consiglia di verificare sempre l'effettiva idoneità del prodotto al caso specifico, di effettuare un numero sufficiente di prove pratiche con i materiali da utilizzare, di rispettare le condizioni applicative indicate in questa Scheda tecnica ed in quella/e degli altri materiali da applicare. ATTAX ADHESIVES SERVICE S.r.l.s. qualora venisse richiesto dagli utilizzatori, sarà lieta di fornirVi una consulenza tecnica mirata.

Il presente documento appartiene alla ditta ATTAX ADHESIVES SERVICE S.r.l.s. Di questo documento risulta vietata la divulgazione a terzi, effettuata con ogni mezzo, anche in maniera parziale, se non previa autorizzazione scritta da parte della Direzione di ATTAX ADHESIVES SERVICE S.r.l.s.

ATTAX ADHESIVES SERVICE S.r.l.s. GIAMO ® VIA TINTORETTO, 18/B 31056 RONCADE (TV) - ITALY
P. IVA 04684660261 Phone: +39 0422 1789646 Email: info@attax.info Web: www.giamo.info