

IT

Product Information

PLASTICRETE

P-CAST A02/P-FILLER ART

50:100 by weight

ELANTAS EUROPE Sales offices:

Strada Antolini n°1 loc. Lemignano

43044 Collecchio (PR)

Italy

Tel +39 0521 304777

Fax +39 0521 804410

Grossmannstr. 105

20539 Hamburg

Germany

Tel +49 40 78946 0

Fax +49 40 78946 349

info.elantas.europe@altana.com

www.elantas.com

PLASTICRETE	Resina P-CAST A02	Indurente P-FILLER ART	Rapporto in peso 50:100
--------------------	-----------------------------	----------------------------------	-----------------------------------

- Applicazioni:** Elementi architettonici di piccole o grandi dimensioni, resistenti alla fiamma, leggeri o pesanti, riproduzioni di sculture, similpietra o metallo se additivato con apposite cariche.
- Metodo di utilizzo:** Colata a spessore o piena, stratificazione con appositi tessuti a trama larga, laminazione a spessore se additivato con fibre di vetro, per pennellatura a strati successivi fino allo spessore desiderato. Indurimento a TA.
- Descrizione:** PLASTICRETE P-CAST A02 è un sistema basato su una resina acrilica all'acqua che reagisce con l'apposita carica formando una massa solida che raggiunge in breve tempo caratteristiche meccaniche decisamente superiori ai classici prodotti a presa idraulica.
Il 50% delle caratteristiche meccaniche viene raggiunto dopo solamente 15 ore a temperatura di 20°C. Il prodotto indurito ha una porosità limitata e un basso assorbimento d'acqua. Il Plasticrete può essere additivato con pigmenti, ossidi di ferro, con polveri di alluminio (ns. Ecka AS31) o cariche inerti per conferire finiture particolari. L'aggiunta di cariche, riduce in proporzione la resistenza meccanica del prodotto.
- Istruzioni:** Applicare sulla superficie del modello o dello stampo 2 strati di distaccante Z14, o Z15LC (distaccante cera in solvente) aspettando 5/10 minuti tra un'applicazione e l'altra. Dosare il liquido (resina), dopo averlo riomogeneizzato, in un contenitore pulito nel rapporto di 50 parti in peso. Aggiungere la polvere al liquido nel rapporto di 100 parti in peso e agitare lentamente con la frusta per far incorporare meglio la polvere. Attendere 1 minuto prima di iniziare la miscelazione e poi miscelare meccanicamente a media velocità (1000-2000 rpm) con frusta o elica a spirale per 2 minuti, fino a completa omogeneizzazione. Si raccomanda un filtraggio a maglie larghe (1-2 mm) per trattenere eventuali grumi non perfettamente dissolti, se si cola direttamente sulla forma. La miscela può essere:
- 1) colata tal quale sulla forma;
 - 2) applicata a pennello a strati successivi secondo le seguenti proporzioni: P-CAST A02 50 parti + P-FILLER ART 100 parti + A 20 (fibra di vetro) 6 parti, ottenendo una pasta fibrosa più o meno consistente;
 - 3) impregnando appositi tessuti di vetro a trama larga (ns. Tessuto D5), alternando con strati con fibra di vetro A 20, fino al raggiungimento dello spessore di laminato richiesto.
- Il sovradosaggio di resina fino a 55 parti rende la miscela più fluida, allunga il tempo di utilizzo, allunga il tempo di essiccazione completa. La riduzione del dosaggio della resina a 45 parti, rende la miscela più viscosa, riduce il tempo di utilizzo, accelera il completo indurimento del prodotto e rende il manufatto meno poroso e più adatto per applicazioni in esterno. Prima della stratificazione è opportuno applicare uno strato di superficie utilizzando come addensante Plasticrete P-Tix (per istruzioni consultare scheda tecnica).
- Indurimento / Post-indurimento:** Il post-indurimento non è sempre necessario. Le caratteristiche riportate sono ottenute su provini 4x4 cm dopo completa asciugatura della massa. Il posizionamento in camera calda ventilata a 30-40°C dopo la sformatura, accelera la maturazione del prodotto. Per applicazioni in temperatura con attrezzo asciutto, dopo un primo indurimento a TA per almeno 6 ore, si consiglia di essicare in forno a 60°C per 12-24 ore.
- Stoccaggio:** **Le resine acriliche in dispersione acquosa TEMONO IL GELO; è pertanto necessario stoccare i prodotti a temperature superiori a 0°C e garantire un trasporto a temperatura controllata. La resina deve essere riomogeneizzata prima dell'uso.**
La carica reagisce con l'umidità o con l'acqua pertanto va conservata nel contenitore chiuso e protetto dall'umidità. Prima di impiegare i prodotti, condizionarli a TA di almeno 15°C per almeno 24 ore in quanto temperature di lavoro inferiori allungano notevolmente i tempi di presa e maturazione del prodotto. Le resine acriliche in dispersione acquosa e la relativa carica sono conservabili per un anno in contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto.
- Precauzioni:** Le resine acriliche in dispersione acquosa e la relativa carica non sono prodotti pericolosi secondo la normativa comunitaria vigente. Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

PLASTICRETE

Resina
P-CAST A02

Carica
P-FILLER ART

Rapporto in peso
50 : 100

SPECIFICHE DEL SISTEMA

Vicat (min) a 25°C	IO-10-73 (*)	min	30 34
--------------------	--------------	-----	-------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina			Grigio / Bianco / Terracotta
Viscosità resina a 25°C	IO-10-50	mPas	30 50
Densità resina a 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,01 1,08
Colore carica			Bianco naturale
Densità' apparente carica		g/ml	1,30 1,40
Rapporto in peso	PER 100 g di carica	g	45 55
Viscosità' miscela iniziale a 25°C	IO-10-50	mPas	1.000 1.400
Tempo di utilizzo (ai 4.000 mPas, 25°C)	IO-10-50	min	22 30
Tempo di primo indurimento (fuori tatto)		min	50 60
Tempo di sformatura		h	4 15
(dipendente da: temperatura ambiente, spessore, forma)			
Post-indurimento	40°C (**)	h	(15)
Massimo spessore di colata consigliato		mm	qualsiasi spessore

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà' determinate su provini standard induriti 7gg a TA

Colore			Grigio / Bianco / Terracotta
Densità	IO-10-54 (ASTM D792)	g/ml	1,50 1,55
Lavorabilità all'utensile			Buona
Durezza Shore	IO-10-58 (ASTM D2240)	D/15	82 86
Autoestinguenza	IO-10-68 (UL 94 V-0)	mm	1,6
Espansione alla presa		%	< 0,1
Ritiro lineare dopo 1 mese	IO-10-74 a	%	0,15 0,20
Resistenza a flessione	7 gg a TA		7 9
	1 mese a TA	ASTM C 293	MN/m ²
	dopo 30 gg in acqua		9 11
Deformazione a rottura		ASTM C 293	%
			1,5 1,8
Perdita in peso dopo 1 mese a TA o 24 h a 60°C	(dimensione provino 40x40x160mm)	%	3,5 5,5
Resistenza al gelo/disgelo n.10 cicli superati	(dimensione provino 40x40x160mm)	°C	-18 +30
Assorbimento all'acqua derivante dalla porosità' residua dopo 1 mese di immersione		%	3,5 5,5

(*) per masse maggiori i tempi si riducono ed il picco aumenta

(**) il segno di parentesi indica la facoltatività'

IO-00-00 = metodo interno Elantas Europe. Ove corrispondente è riportato il riferimento alla norma internazionale.

nd = non determinato na = non applicabile TA = temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)

Fattori di conversione: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

data di emissione

Giugno

2003

revisione n° 04

Ottobre

2013

Tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili ma è a cura dell'utilizzatore la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione considerata.