

Impregnante per connettori in fibra di vetro
e in fibra di carbonio



Composizione

BCF 584 BASE è un prodotto bicomponente composto da:

- Comp. A: miscela di prepolimeri epossidici liquidi cariche e additivi.
- Comp. B: ammina di copolimerizzazione.

A maturazione completata il prodotto si presenta trasparente gialognolo; è dotato di eccellente flessibilità e resistenza alla compressione e alla trazione.

Fornitura

- Comp. A: 3,5 kg
- Comp. B: 2 kg

Impiego

BCF 584 BASE trova impiego come impregnante a saturazione dei connettori in fibra di vetro BCF 594 G FIOCCO e dei connettori in fibra di carbonio BCF 593 CARBOWRAP.

Lavorazione

Versare BCF 584 BASE comp. B nel comp. A e mescolare con girante elicoidale per 1÷2 minuti. La girante deve essere pulita e di dimensioni adeguate in modo da essere completamente ed abbondantemente immersa nel liquido. Mescolare piano in modo da non inglobare aria. La miscela subito dopo l'aggiunta del comp. B diviene opalescente per poi tornare trasparente. Mescolare ancora qualche secondo ed applicare appena possibile. La quantità (A+B) da preparare volta per volta dovrà essere calibrata in funzione della temperatura ambiente, affinché venga utilizzata tutta prima che raggiunga il pot life. Nel caso la confezione sia impiegata parzialmente pesare i due componenti con una bilancia di precisione.

Per le modalità di impregnazione di BCF 594 G FIOCCO e BCF 593 CARBOWRAP, consultare la scheda tecnica del connettore impiegato.

Avvertenze

- Prodotto per uso professionale.
- Consultare sempre la scheda di sicurezza prima dell'utilizzo.
- Durante i periodi freddi (8÷16°C) il prodotto presenta maggior viscosità.
- Nei periodi caldi (25÷30°C) la velocità di reazione è maggiore ed il sistema può raggiungere la fase di gel in tempi brevi.

BCF 584 BASE deve essere usato allo stato originale senza aggiunte di materiali estranei.

Conservazione

Comp. A e B: 24 mesi negli imballi originali in luogo coperto e asciutto a temperatura tra +5°C e +35°C.

Qualità

BCF 584 BASE è sottoposto ad accurato e costante controllo presso i nostri laboratori. Le materie prime impiegate vengono rigorosamente selezionate e controllate.

Dati Tecnici

Massa volumica (UNI 8310)	1,04 ± 0,05 g/m ³
Pot life (UNI EN ISO 9514)	30 ± 5 minuti
Tempo minimo di maturazione	7 giorni
Temperatura di applicazione	da +7 a +35°C
Durezza Shore D (ASTM D 2240)	> 80
Modulo Elastico in compressione (EN 13412 - metodo 1)	2.350 ± 50 N/mm ²
Carico a flessione (EN 12190)	65 ± 5 MPa
Carico a compressione (EN 12190)	63 ± 5 MPa
Coefficiente di dilatazione termica (EN 1770)	≤ 100 * 10 ⁻⁶ per K
Adesione su cls (pull-off test - EN 12188)	> 3,5 MPa
Resistenza al taglio (EN 12188)	≥ 12 N/mm ²
Aderenza: pull out (EN 12188)	≥ 14 N/mm ²
Resistenza al taglio inclinato (EN 12188)	50° = 70 N/mm ² 60° = 75 N/mm ² 70° = 84 N/mm ²
Ritiro lineare (EN 12617-1)	< 0,1%
Temperatura di transizione vetrosa	47,7°C
Durabilità (cicli gelo/disgelo e caldo/umido - EN 13733)	Specifica superata
Rapporto A:B	1,75:1
Consumi	42÷64 g/m per impregnare fiocchi (in fibra di vetro o carbonio) di diametro 10mm
Conforme alla norma EN 1504-4	

I dati riportati si riferiscono a prove di laboratorio; nelle applicazioni pratiche di cantiere questi possono essere sensibilmente modificati a seconda delle condizioni di messa in opera. L'utilizzatore deve comunque verificare l'idoneità del prodotto all'impiego previsto, assumendosi ogni responsabilità derivante dall'uso. La ditta Fassa si riserva di apportare modifiche tecniche, senza alcun preavviso.