

**Prodotto**

**POLISLOT**

Formulato epossipoliuretano antiurto e per forti resistenze meccaniche alternate. Conferisce tenacità al supporto trattato. Colabile ed iniettabile, alimentare.

<b>Descrizione</b>	<p><b>POLISLOT</b> è un formulato bicomponente composto da resine epossidiche e poliuretaniche modificate, additate con flessibilizzanti e stabilizzanti specifici. Possiede elevata adesione al ferro, al legno, alle fibre sintetiche, alla pietra</p>	<p>in genere ed ai formulati cementizi. <b>POLISLOT</b> rispetta le direttive alimentari per il contatto con i cibi:          -Direttive UE2002/72/CE 2004/19/CE          - D. lg. 26 aprile 1993, n. 220          -FDA-CFR 21 Parts 170 to 199 Item 177.2600(e).</p>
<b>Impieghi principali</b>	<p>introdotta in cavillature anche di alcuni micron. E' iniettabile a pressione o per colata al fine di ridare continuità a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fessure, micro fessure e lesioni su essenze lignee;</li> <li>- Rendere coesive fra loro:</li> <li>- lastre in acciaio marino con VTR e parti in legno.</li> <li>- Impregnato su fibre aramidiche (Kevlar) in tessuto e lamina per</li> </ul>	<p>conferire maggiore resilienza al composito.  <b>POLISLOT</b> viene impiegato per intasare mediante colata eventuali falle sul fondo di vasche alimentari con discreta prevalenza idrostatica. Può essere modificato ulteriormente per unire materiali con diversa dilatazione termica per escursioni da -50°C a +100°C e resistere anche a frequenti attacchi chimici severi.</p>
<b>Caratteristiche generali</b>	<p>corrosivo sia per il CLS, VTR, che per l'acciaio, garantendo anzi, grazie alla sua elevata resistenza, una elevata protezione galvanica. Può essere ulteriormente tixotropizzato per essere applicato a spessore o pompato con pistole a tubo per materiale sciolto.</p>	<p>L'indurimento avviene per reazione di poliaddizione a freddo senza alcun fenomeno di ritiro. Il materiale è impermeabile al vapore, all'acqua, ai combustibili e lubrificanti ed inoltre presenta una discreta resistenza chimica alle soluzioni basiche, debolmente acide, organiche.</p>
<b>Tabella colori</b>	Neutro o colorato a richiesta secondo RAL.	
<b>Confezioni</b>	Il prodotto viene fornito in confezioni in plastica da 1-3-5-10-20-25-200 Kg.	
<b>Stoccaggio</b>	Il prodotto nelle sue confezioni originali, riposto in luoghi riparati ed asciutti, viene garantito per un anno. Si consiglia di non immagazzinare il prodotto a temperature inferiori a + 5 °C.	

## Precauzioni

Evitare il contatto con pelle, mucose, occhi ecc.. In caso di contatto accidentale, lavarsi abbondantemente con acqua e sapone. E' raccomandato l'uso di

guanti e/o creme protettive. In ambienti chiusi, provvedere ad una buona ventilazione ed evitare l'inalazione di vapori.

## Dati tecnici

Natura chimica	Resina epossipoliuretanicamodificata ed induritore amminico
Peso specifico del prodotto	1,10 ÷ 1,15 Kg/dm <sup>3</sup>
Viscosità (a +25°, tazza ford 4)	Materiale legg. Tixotropico
Densità (a +25° c.)	1,17 ± 0,05 GR/CMC
Residuo secco (1ora a + 120°c.)	99%
Rapporto di miscelazione in peso	75 parti A 25 parti B (3 : 1)
Tempo di lavorabilità	2 ore (a 25 °C)
Temperatura minima di applicazione	+ 10 °C
Tempo di essiccazione in spessore sottile (ore a + 25°C)	24 ore
Resist. di distors. alla temp.	80 °C (HDT) modificabile fino a 100° HDT
Pigmenti e cariche	Pigmentabile, cariche assenti
<b>Indurimento a 25° C.</b>	
Fuori polvere	6 ore
Secco al tatto	12 ore
Indurimento totale	24 ore
<b>Caratteristiche meccaniche</b>	
Resist. a compressione	501 Kg/cm <sup>2</sup>
Resist. a flessione	127 Kg/cm <sup>2</sup>
Resist. a trazione	103 Kg/cm <sup>2</sup>
Modulo elastico a +20°C / -20°C	0.15 N/mm <sup>2</sup> / 0.6 N/mm <sup>2</sup>
Durezza shores	60
Adesione al CLS, fibra di carbonio, VTR acciaio/legno	> 47 Kg/cm <sup>2</sup>
Resistenze chimiche: ottima resistenza verso acqua, soluzioni basiche. Discreta resistenza agli acidi ed ai solventi.	

Tutte le prove sono state eseguite a + 25 °C e su provini stagionati per 7 gg a tale temperatura.

## Modalità applicative

### - Limitazioni

Il prodotto può essere applicato con temperature comprese tra + 10°C/ + 50 °C. L'applicazione viene eseguita, normalmente, mediante colata o stesura a fratazzo dentato, ed in casi particolari a pressione mediante bidone sotto pressione.

Per una ottimale lavorabilità, si consiglia di operare a temperature di circa + 20/25 °C.

### - Preparazione del supporto

Al fine di una perfetta riuscita dell'applicazione, il supporto deve essere pulito e privo di parti friabili ed in distacco.

### - Miscelazione

Unire il componente A con il componente B, dopo averne miscelato il contenuto separatamente onde disperdere eventuali sedimentazioni. Successivamente miscelare per qualche minuto i due componenti con un mescolatore possibilmente elettrico.

### - Attrezzi per iniezione

Per una corretta applicazione si consiglia l'utilizzo di appositi iniettori costituiti da bidoni in acciaio sottopressione, estrusori a cartuccia manuali o pneumatici.

### - Tempi di lavorazione

a + 10 °C	3 ore
a + 25 °C	2 ore
a + 30 °C	1 ora

### - Applicazioni

**GIUNTI DI CONTRAZIONE:** si applica per colata o per estrusione con pistola a tubo in diversi passaggi finché il giunto non risulti completamente riempito.

**CHIUSURA DI FALLE:** si applica per colata o stesura a fratazzo fino a saturazione delle porzione trattata.

**LAMINAZIONE DI COMPOSITI:** solitamente legato al KVL, mediante rullo o spatola in plastica, poi fatto penetrare con rullo frangibolle fino a completa impregnazione. E' utilizzato anche come collante di compositi KVL-EPP su supporti rigidi.

## LIMITI DI RESPONSABILITA'

I materiali residui, devono essere smaltiti secondo le vigenti norme in materia. Tutte le informazioni contenute nelle schede tecniche e sul web, sono basate sulle migliori esperienze pratiche e di laboratori certificati che devono intendersi come indicazioni di massima e non rappresentano garanzia formale. E' responsabilità del cliente verificare che i prodotti, tutti ad uso professionale, siano adatti all'impiego cui si intende destinare. Il produttore declina ogni responsabilità per i risultati di applicazioni errate, non sotto il ns. diretto controllo. Le schede tecniche cartacee richiedibili via fax, email, ed in chiaro sul web sostituiscono ed annullano le precedenti. I dati possono essere variati in ogni momento.

CORES S.r.l. Sede : 45020 Lusina Rovigo Via dell'artigianato, 672 Tel. 0425 609 161 e Fax.: 0425 607 236  
e-mail: [cores@collanti-cores.it](mailto:cores@collanti-cores.it) <http://www.resine-cores.it/> Partita IVA e R.I. RO: 01126880291