

Prodotto

ANCOR serie 100WC/200WC/400WC

Sistema epossidico a diverse viscosità con spiccata qualità dielettrica; impiegato per grandi e piccole masse da colata senza ritiro; rivestimenti occultanti; possiede qualità antiscasso.

Descrizione

ANCOR (WC) è un formulato bicomponente a base di resine epossidiche modificate ed indurenti formulati, fillers minerali corazzati ed extenders in polvere.

Possiede elevata adesione al ferro, al legno, alle fibre sintetiche, alla pietra in genere ed ai formulati cementizi.

Impieghi principali

ANCOR viene utilizzato per la sigillatura, protezione e occultamento di circuiti elettronici speciali. Il formulato epossidico è appositamente caricato in tre diverse viscosità, da minima ad alta viscosità

per piccole o grandi applicazioni eseguite a pennello o per colata al fine di conferire dielettricità a:

- Centraline elettroniche
- Circuiti per radiofrequenza
- Trasformatori
- Switch di sistemi audio

Essendo formulato con additivi speciali che conferiscono forte adesione e resilienza **ANCOR** risulta difficilmente rimovibile.

Spesso, viene richiesta per queste qualità in colorazione nera, a completamento dello scopo.

Caratteristiche generali

ANCOR è un formulato epossidico esente da solvente, che grazie alla sua particolare formulazione può essere utilizzato in avverse condizioni atmosferiche, su supporti umidi, non è minimamente

corrosivo sia per il CLS, VTR, che per l'acciaio, garantendo anzi, grazie alla sua elevata resistenza, una elevata protezione galvanica.

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 elevata resistenza chimica alle soluzioni basiche, debolmente acide, organiche.

Tabella colori

Nero, neutro o colorato RAL a richiesta.

Confezioni

Il prodotto viene fornito in confezioni in plastica da 1-3-5-10-25 Kg.

Stoccaggio

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 epossidica ed induritore amminico
Peso specifico del prodotto	Ver 100WC:1,2 Kg/dm ³ Ver. 200WC:1,4 Kg/dm ³ Ver 400WC:1,6 Kg/dm ³
Viscosità (a +25°, tazza ford 4)	Da legg. tixotropica (100WC) a fortemente tixotropica (400WC)
Densità (a +25° c.)	1,2/1,4/1,6 ± 0,05 GR/CM3
Residuo secco (1ora a + 120°c.)	99%
Rapporto di miscelazione in peso	66 parti A 33 parti B (2 : 1)
Tempo di lavorabilità	60 min (a 20 °C)
Temperatura minima di applicazione	+ 8 °C
Tempo di essiccazione in spessore sottile (ore a + 25°C)	6 ore
Resist. di distors. alla temp.	85 °C (HDT)
Pigmenti e cariche	Silicati fusi, carbonati e quarzi rivestiti, ossidi
Indurimento a 25° C.	
Fuori polvere	3 ore
Secco al tatto	6 ore
Indurimento totale	24 ore
Caratteristiche meccaniche	
Rigidità dielettrica	12 KV/mm (ASTMD 149/61)
Resistività di volume	10.000.000.000.000 Ohm (ASTMD 257/61)
Resist. a compressione	Kg. Cm. ² 617
Resist. a flessione	Kg. Cm. ² 258
Resist. a trazione	Kg. Cm. ² 120
Modulo elastico	1200-1400 MPa
Durezza shores	82
Adesione al CLS, fibra di carbonio, VTR acciaio/legno	> 65 Kg/cm ²
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 + 8°C/ + 50 °C. L'applicazione viene eseguita, normalmente, mediante colata ed in casi particolari a pennello e a spruzzo. Per una ottimale lavorabilità, si consiglia di operare a temperature di circa + 20 °C.

- Preparazione del supporto

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

- Miscelazione

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

- 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	1 ore
a + 20 °C	20 min
a + 30 °C	10 min

- Applicazione per iniezione

Con **ANCOR** su strutture verticali, l'iniezione avviene dal basso verso l'alto, passando all'iniettore successivo allorché si vede da questi fuoriuscire la resina. Per applicazioni orizzontali, l'iniezione avviene in contemporanea da due becucci, verificando la fuoriuscita della resina da quello centrale. La pressione normalmente applicata, è compresa tra 0,5 e 3 atm., occorre porre particolare cura ed attenzione a diminuire la pressione allorché si generi un blocco nella fessura, che potrebbe generare una sorta di effetto martinetto.

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 Lusia Rovigo Via dell'artigianato, 672 Tel. : 0425 – 609 161 Fax : 0425 – 607 236

e-mail: cores@collanti-cores.it <http://www.restauri-cores.it/> <http://www.resine-cores.it/>

Partita IVA e R.I. RO: 01126880291