

LEGANTI E PRIMER EPOSSIDICI

FLUIDEPOX[®] CASTING A+B

Formulato epossidico per inghisaggi

Privo di solventi, consente un'ottima adesione su supporti in ferro o cemento.

La bassa temperatura raggiunta dalla miscela durante l'indurimento e il suo lungo tempo di vita fanno sì che Fluidepox casting abbia un basso ritiro volumetrico.

Descrizione

Prodotto epossidico bicomponente senza solventi con ottima adesione su ferro e cemento.

La caratteristica principale di FLUIDEPOX CASTING è il basso ritiro volumetrico: tale caratteristica è data dal basso valore di picco esotermico che si raggiunge in fase di indurimento e dal lungo pot-life (tempo di vita della miscela).

Utilizzi

La bassa esotermia della reazione consente di realizzare masse a colata senza problemi di ritiri volumetrici.

Supporto

Il sottofondo deve possedere una resistenza minima alla compressione di 25 N/mm² e a trazione di 1,5 N/mm².

Preparazione del supporto

Superfici in cls. dovranno presentarsi solide, assorbenti ed esenti dalla presenza di inquinanti.

Dopo avere abrasivato il supporto, applicare una ripresa di FLUIDEPOX per saturare le porosità del cemento.

Superfici in materiale ferroso dovranno essere accuratamente preparate in modo da eliminare residui di calamina.

Applicazione

Per ottenere un risultato ottimale il materiale deve essere ad una temperatura intorno ai 25-30°C.

Al momento dell'applicazione unire i due componenti in un unico recipiente e miscelare con cura con agitatore meccanico.

Alla miscela A+B aggiungere l'80% in peso di QUARZO B0 (0,06- 0,25).

Colare il materiale nel volume da riempire.



Avvertenze

Per applicazioni a bassa temperatura si può scaldare il materiale a 25°C per facilitare l'applicazione e la catalisi (diminuzione viscosità).

Prodotto ad uso professionale, l'acquirente si impegna a seguire tassativamente le avvertenze sopra riportate nell'applicazione del prodotto acquistato e le indicazioni della scheda di sicurezza.

Specifiche tecniche

DATI PRODOTTO	
Colore	Ambra
Peso specifico (a 25°C): miscela (A+B)	1,05 - 1,10 g/m
Viscosità (a 25°C): miscela (A+B)	1.200 +/- 200 mPascal

Prodotto ad uso professionale, l'acquirente si impegna a seguire tassativamente le avvertenze sopra riportate nell'applicazione del prodotto acquistato e le indicazioni della scheda di sicurezza.

FLUIDEPOX[®] CASTING A+B • Scheda tecnica • 05/11/2025

Sivit S.r.l.

Via Centallo 57, 10156, Torino, Italia | P.I. - C.F. 01012820013 | C.C.I.A.A. N. 478878 | Reg. Soc. Tribunale Torino N. 305/74

Sistema di gestione conforme alle ISO 9001:2015 – ISO 14001:2015 – ISO 45001:2018

commerciale@sivit.it | sivitsrl@pec.it | +39 011 273 00 33 | www.sivit.it

DATI PRODOTTO	
Punto di infiammabilità	> 170°C
DATI APPLICAZIONE E TEMPI	
Rapporto di miscela	A=100, B=50
Pot-life (50% U.R.)	a 15°C > 400 min a 25°C 300 min a 35°C > 180 min
Secco al tatto (50% U.R.)	a 15°C 28-36 ore a 25°C 18-24 ore a 35°C 10-14 ore
Condizioni ambientali d'uso	Temperature comprese tra i +15°C e i +35°C
DATI TECNICI PRESTAZIONALI	
Aspetto	Liquido
Resistenza a compressione (UNI 4279)	55 N/mm ² (dopo 10 giorni)
Resistenza a flessione (UNI 7219)	50 N/mm ² (dopo 10 giorni)
Resistenza a trazione (ASTM D 638)	33 N/mm ² (dopo 10 giorni)

Prodotto ad uso professionale, l'acquirente si impegna a seguire tassativamente le avvertenze sopra riportate nell'applicazione del prodotto acquistato e le indicazioni della scheda di sicurezza.

FLUIDEPOX® CASTING A+B • Scheda tecnica • 05/11/2025

Sivit S.r.l.

Via Centallo 57, 10156, Torino, Italia | P.I. - C.F. 01012820013 | C.C.I.A.A. N. 478878 | Reg. Soc. Tribunale Torino N. 305/74

Sistema di gestione conforme alle ISO 9001:2015 – ISO 14001:2015 – ISO 45001:2018

commerciale@sivit.it | sivit srl@pec.it | +39 011 273 00 33 | www.sivit.it