



Korrobond 65 Composto epossidico per supporto frantoio

Descrizione:	Korrobond 65 (alias High Performance) è un composto epossidico di supporto bicomponente creato appositamente per varie applicazioni in miniera e in cava. Serve come strato di supporto e rinforzo tra le parti della macchina e come ammortizzatore in caso di urti e sollecitazioni.
Uso previsto:	Uso industriale: Attrezzatura per frantoio minerario
Caratteristiche:	Elevata resistenza alla compressione Solidi al 100%, restringimento minimo Facile da miscelare e versare Affermato OEM Prodotto collaudato per l'aftermarket Elevata resistenza agli urti e resilienza
Limitazioni:	L'idoneità del prodotto è determinata dall'utente finale per quanto riguarda l'applicazione e il processo.
Proprietà fisiche tipiche:	I dati tecnici devono essere considerati solo rappresentativi o tipici e non devono essere utilizzati per scopi di specifica.

Polimerizzato in 7 giorni a 24 °C (75 °F)	Valori tipici	Test standard
Resistenza al taglio adesivo	> 354 Kg/m ²	Resistenza alla trazione di taglio adesiva ASTM D 1002
Resistenza alla trazione adesiva	>27 MPa / 4.000 psi	Resistenza alla trazione (resine epossidiche) ASTM D 638
Colore	Grigio chiaro	Ritiro di polimerizzazione ASTM D 2566
Resistenza alla compressione	135 +/-7 Mpa / 19.500 +/-1.000 PSI	Resistenza alla compressione ASTM D
Ritiro di polimerizzazione	0,01%	
Densità	1,78 g.cm ³	
Polimerizzazione funzionale	8-10 ore	
Rapporto di miscelazione (per volume)	7 resina; 1 indurente	
Rapporto di miscelazione (in base al peso)	13,3 : 1,0	
Viscosità mista	> 20.000 CPs	
Durata limite di lavorabilità a 75 °F	15-20	
Solidi in volume	100	

Preparazione della superficie:	<ol style="list-style-type: none">1. Pulire a fondo la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 per rimuovere olio, grasso e sporco.2. Eseguire la granigliatura della superficie interessata con maglia 8-40 o levigare con una mola ruvida o una paglietta abrasiva aumentando così la superficie per ottenere una migliore aderenza (attenzione: si può utilizzare una paglietta abrasiva purché appaia il metallo bianco). Il profilo desiderato è di 3-5 mil, compresi i bordi definiti (non eseguire la bisellatura dell'eossidico). Nota: sabbiare e trattare con una idropulitrice ad alta pressione i metalli esposti all'acqua di mare o ad altre soluzioni saline e lasciarli riposare durante la notte per consentire a qualsiasi sale presente nel metallo di "sudare", risalendo alla superficie. Ripetere la sabbiatura per eliminare tutti i sali solubili. Eseguire un test per la contaminazione da cloruro per determinare il contenuto di sali solubili (non devono superare 40 ppm).3. Pulire nuovamente la superficie con Devcon® Cleaner Blend 300 per rimuovere dalla granigliatura ogni traccia di olio, grasso e sporco o altre sostanze estranee.4. Eseguire la riparazione della superficie il prima possibile per eliminare eventuali modifiche o l'azione di contaminanti.
---------------------------------------	--

Applicazione:	Si raccomanda di portare Korrobond 65 ad una temperatura ottimale di lavoro di circa 25 °C/74 °F ponendolo in un ambiente caldo 24 ore prima dell'uso. A temperature più basse il materiale sarà più viscoso e quindi difficile da versare e a temperature superiori a 30 °C/86 °F la durata limite di lavorabilità del prodotto si ridurrà. Non eseguire la fusione a temperature inferiori a 5 °C/41 °F e superiori a 40 °C/104 °F.
----------------------	---

Prima dell'uso consultare le istruzioni del produttore del frantoio in questione.

Miscelazione: Korrobond 65 viene fornito in due componenti. Nel kit da 10 Kg questi sono già pesati in fabbrica per eliminare ogni eventuale problema relativo al rapporto di miscelazione. In quanto tali, questi kit devono essere completamente miscelati e non li si deve scomporre.

È necessario un dispositivo di miscelazione adeguato, ad esempio un trapano adatto con paletta di miscelazione. Mescolare la parte A fino a renderla omogenea, quindi aggiungere la parte B e portare a completamento le proprietà fisiche del materiale.

Pulizia: Gli attrezzi utilizzati per la miscelazione e l'applicazione di Korrobond 65 devono essere puliti in alcool denaturato subito dopo l'uso. In quanto Korrobond 65 è difficile da rimuovere una volta indurito.

Stoccaggio e durata di conservazione in magazzino: Per questo prodotto, conservato a temperatura ambiente (~22 °C/72 °F) nei rispettivi contenitori originali, è prevedibile una durata di conservazione di 24 mesi dalla data di produzione.

Precauzioni: **SOLO PER USO INDUSTRIALE:** Consultare la relativa **Scheda Di Sicurezza** prima di utilizzare questo prodotto. Per informazioni complete sulla sicurezza e sulla manipolazione consultare le relative schede di sicurezza (MSDS) prima di utilizzare questo prodotto.

Conformità: Nessuno

Informazioni per l'ordine:

81065	Korrobond 65 Kit 10 kg / 22 lb
81070	Korrobond 65 Kit 20 kg / 44 lb
81065D	Korrobond 65 Kit con fusto da 285 kg / 628 lb

Garanzia: ITW Performance Polymers sostituirà qualsiasi materiale che risulti difettoso. Poiché lo stoccaggio, la manipolazione e l'applicazione di questo materiale è al di fuori del nostro controllo, non ci assumiamo alcuna responsabilità per i risultati ottenuti.

Contatti:

www.itwpp.com	
ITW Performance Polymers (EMEA)	ITW Performance Polymers (US)
Bay 150, Shannon Industrial Estate	30 Endicott Street
Shannon, County Clare, Irlanda V14 DF82	Danvers, MA 01923 USA
TEL: +353 61 771 500	TEL: 855 489 7262
FAX: +353 61 471 285	FAX: 978 774 0516
Email: customerservice.shannon@itwpp.com	Email: info@itwpp.com

Esclusione di responsabilità: **Uso del prodotto:** Le informazioni tecniche contenute in questo documento si basano su test o esperienze che ITW PP ritiene affidabili, ma non viene garantita l'accuratezza o la completezza di tali informazioni. L'utilizzo e le prestazioni di un prodotto ITW PP in una particolare applicazione sono influenzati da molti fattori che esulano dal controllo di ITW PP e rientrano unicamente nelle conoscenze e nel controllo da parte dell'utente. Data la varietà di fattori che possono influenzare le prestazioni, i dati qui riportati non intendono sostituire i test da parte dell'utente finale. L'utilizzatore finale è il solo responsabile della valutazione di qualsiasi prodotto ITW PP e della determinazione della sua idoneità per uno scopo particolare e idoneo per la progettazione, la produzione e l'applicazione finale da parte dell'utilizzatore.

Esclusione di garanzie: Per quanto riguarda i materiali e i risultati dei test descritti nel presente documento non vi sono garanzie che vengano al di là di quanto qui descritto. ITW PP non rilascia altre garanzie, espresse o implicite incluse, a titolo esemplificativo, garanzie implicite di commerciabilità o idoneità per scopi particolari. Poiché l'utilizzo di quanto qui descritto comporta molte variabili nei metodi di applicazione, progettazione, manipolazione e/o uso, accettando e utilizzando questi materiali l'utilizzatore si assume tutta la responsabilità per il risultato finale. ITW PP non sarà altrimenti responsabile per perdite dovute a danni, diretti, indiretti, speciali, incidentali o consequenziali, indipendentemente dalla tesi legale sostenuta, incluse negligenza, garanzia o responsabilità oggettiva.