

CECCHI GUSTAVO & C.

Via M. Coppino 253 - 55049 Viareggio (Lu) ITALY
tel. +39 0584 383694 fax +39 0584 395182
www.cecchi.it info@cecchi.it



C-SYSTEMS EPOXY MIX 120 - SCHEDA TECNICA

C-SYSTEMS EPOXY MIX 120

Applicazioni	Incollaggio strutturale di materiali diversi come legno, materiali compositi, vetro e ceramica. Incollaggio strutturale nella nautica per doghe in teak e paratie.
Metodo di utilizzo	Estrusione dei due componenti contenuti nella cartuccia a mezzo di pistola manuale con miscelazione attraverso beccuccio elicoidale. Possibilità di impastare i due componenti manualmente anche con spatola. Indurimento a TA o a caldo.
Descrizione	Sistema epossidico bicomponente denso privo di solventi. Indurisce bene anche in condizioni di elevata umidità. Ampio tempo di applicazione (25 minuti circa). Tenuta verticale fino 15 mm.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO

Resina

Colore	Lattiginoso
Viscosità a 50°C	350.000-450.000 mPas
Densità a 25°C	1,16-1,20 g/ml (ASTM D 1475)

Indurente

Colore	Ambrato
Viscosità a 25°C	180.000-280.000 mPas
Densità a 25°C	0,98-1,02 g/ml (ASTM D 1475)

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Rapporto in peso	Per 100 g di resina	80 g indurente
Rapporto in volume	Per 100 ml di resina	100 ml indurente
Tempo di utilizzo (*)	30-45 minuti	(40 ml, 100 ml, 25°C)
Picco esotermico (*)	90-110 °C	(40 ml, 100 ml, 25°C)
Viscosità miscela iniziale	400.000-600.000 mPas 25°C	
Tempo di gelificazione (*)	3-4 h	(1 mm, 25°C)
Tempo di presa (*)	6-8 h	(0,1 mm, 25°C)
Cicli di indurimento consigliati	3h TA + 6h 80°C	

(*) per masse maggiori i tempi si riducono e il picco aumenta

CECCHI GUSTAVO & C.

Via M. Coppino 253 - 55049 Viareggio (Lu) ITALY
tel. +39 0584 383694 fax +39 0584 395182
www.cecchi.it info@cecchi.it



C-SYSTEMS EPOXY MIX 120 - SCHEDA TECNICA

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti 3 h TA + 6 h a 80°C

Colore	Paglierino		
Densità	1,08-1,12 g/ml (ASTM D 792)		
Durezza shore	25°C 10 min	Shore D/15	74-78 (ASTM D 2240)
Transizione vetrosa (Tg) 48 h RT	7 giorni RT		44-50°C (ASTM D 3418)
	6 h A 80°C		54-60°C (ASTM D 3418)
			66-72°C (ASTM D 3418)
Temperatura massima di esercizio consigliata	60-70 °C		
Resistenza al taglio per trazione:			
acciaio inox AISI 316 cured 8h RT			2,5 - 3,0 Mpa (ASTM D 1002)
acciaio inox AISI 316 cured 48h RT			13 - 15,5 Mpa
acciaio inox AISI 316 cured 7 giorni RT			16 - 19,5 Mpa
acciaio inox AISI 316 cured 3hRT + 6h 80°C			17 - 21 Mpa
alluminio cured 3hRT + 6h 80°C (tested RT)			29,5 - 36,5 Mpa
alluminio cured 3hRT + 6h 80°C (tested 60°C)			7,5 - 9,5 Mpa
alluminio cured 3hRT + 6h 80°C (tested 80°C)			4 - 5 Mpa
Resistenza a flessione	65 - 75 MN/m ² (ASTM D 790)		
Deformazione a rottura	4 - 7 % (ASTM D 790)		
Modulo di elasticità a flessione	1900 - 2300 MN/m ² (ASTM D 790)		
Resistenza a trazione	35 - 45 MN/m ² (ASTM D 638)		
Allungamento a rottura	3% - 4,5% (ASTM D 638)		

Istruzioni

Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco, il grasso e le parti non consistenti.

Estrudere la cartuccia con pistola manuale e mescolare la resina con l'opportuno quantitativo di indurente avvalendosi dell'apposito beccuccio elicoidale oppure impastare i due componenti manualmente con spatola.

Indurimento/Postindurimento

Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, è necessario quando il manufatto opera in temperatura.

Stoccaggio e precauzioni

Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Gli indurenti sono sensibili all'umidità. Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.