

NAUTILUS SEAL MAST55

Applicazioni:

sistema elastico bicomponente a bassa dilatazione Ideale per sigillare l'albero passante della barca a vela e creare una perfetta interfaccia con l'apertura.

Evita infiltrazioni di acqua e ripartisce lo sforzo in maniera uniforme senza picchi di attrito.

Crea una perfetta interfaccia con l'apertura. Per stampi in genere resistenti all'impatto e all'abrasione.

Metodo di utilizzo:

colata di superficie e di massa.

Descrizione:

sistema elastomerico bicomponente.

CARATTERISTICHE SPECIFICHE

Resina			
Viscosità a 25°C			2500 - 4000 mPas
Induritore			
Viscosità a 25°C			100 - 250 mPas

CARATTERISTICHE DEL SISTEMA

Colore resina			ambra
Colore induritore			bruno
Rapporto in peso	Per 100 gr di resina	g	100 : 33
Rapporto in volume	Per 100 ml di resina	ml	100 : 28
Densità resina a 25°C	ASTM D1475	g/ml	1,05 - 1,09
Densità induritore a 25°C	ASTM D1475	g/ml	1,21 - 1,23
Tempo di utilizzo 25°C 100 g		min	5 - 7
Tempo di sformatura (15 ml, 6mm, 25 °C)		h	2 - 3
Viscosità miscela iniziale 25°C		mPas	1200 - 1800
Cicli di indurimento consigliati			48 h TA/RT

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Colore		ambra
Lavorabilità utensile		buona
Densità a 25°C	ASTM D792	1,08-1,12 g/ml
Durezza shore 25°C 48 h TA/RT	ASTM D2240	90-94 shore D/15
Transizione vetrosa (Tg)	ASTM D3418	< -30 °C
Temperatura di esercizio max consigliata		100 °C
Resistenza a trazione	ASTM D638	6 - 8 MN/m2
Allungamento a rottura	ASTM D638	200-280 %

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



NAUTILUS SEAL MAST55 – SCHEDA TECNICA

Istruzioni:

Omogeneizzare i componenti prima dell'uso. Aggiungere al componente A resina l'opportuno quantitativo di indurente B e mescolare accuratamente. Evitare di inglobare aria.

Versare il Sealmast miscelato e mescolato distribuendolo omogeneamente.

Sealmast diventa denso velocemente e chiude eventuali piccoli fori.

Indurire a temperatura ambiente per almeno 16-24 ore.

Isolare il collare dell'albero o la sede dell'apertura con distaccante.

Se necessario alzare il bordo di colatura per avere maggiore superficie di colata.

Sigillare la parte inferiore dell'apertura con gomma piuma o altro materiale idoneo.

Regolare le sartie e stralli per mantenere l'albero nella posizione ideale per la migliore uniformità del collare.

Il passaggio della coperta in vetroresina può essere facilmente rinforzato - stuccato nell'interno della circonferenza con una stuccatura della parte interna con 10 10 CFS e Microfibre Minerali o Microfiller Powder.

Questa lavorazione esalterà il lavoro complessivo.

Post indurimento:

Lasciare indurire 36-48 ore o post-indurire a 40-60°C per 6-8 ore per conferire le migliori caratteristiche meccaniche e prima di effettuare lavorazioni meccaniche di taglio o abrasione.

Nel trattamento di post-indurimento valutare attentamente le dilatazioni termiche del prodotto privilegiando temperature moderate e tempi più lunghi di trattamento.

Stoccaggio:

I due componenti sono conservabili per un anno in contenitori ben chiusi ed 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.