

COMPOSITE

professional Composite line

slern

PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY



COMPOSITE

professional Composite line

slem

PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

Composito



Dove le idee prendono forma... Nautica, Energie Rinnovabili, Aeronautica, Aerospaziale, Trasporti e Mobilità Avanzate, la linea Composite Slem rappresenta una valida soluzione nelle fasi di produzione dei manufatti in vetroresina e altri materiali compositi.

Where ideas take shape... Marine, Renewable energies, aeronautical, aerospace, transport and advanced mobility, the Composite Slem line represents a valid solution in the production phase of the fiberglass manufacturing and other composite materials.

composite
slem

Industria Tec



INTEC SRL - Via Edison, 4 - 42049 Calerno, S. Ilario d'Enza (RE) ITALY
Tel. +39 0522-909727 - Fax +39 0522-909747
sito web: www.intecslem.it - PEC: intecslem@legalmail.it - Email: info@intecslem.it

Car refinishing



Core business dell'azienda, con oltre 50 prodotti dedicati, la linea Slem Car Refinishing rispondere a qualsiasi esigenza nel settore della riparazione della carrozzeria.

The company's core business, with over 50 dedicated products, the Slem Car Refinishing line is able to meet any requirement in the body repair sector.

car refinishing
slem

Legno



La linea Slem Wood è composta da una gamma di stucchi che trova ampio impiego sia nell'edilizia che nella modellaria.

The Slem Wood line is composed of a range of putties which is widely used both in the construction and modelling industries.

wood
slem

Marmo



Nella linea Slem Stones potete trovare un'ampia gamma di mastici per la stuccatura e l'incollaggio del marmo, pietre, graniti e affini.

In Slem Stones line you can find a wide range of putties for the filling and gluing of marble, stones, granite and related products.

stones
slem

Bricolage



Slem Bricolage: diversi prodotti chimici utili per il bricolage legno/auto/nautica/stones.

Slem Bricolage: various useful chemical products for wood / car / boat / stones D.I.Y.

bricolage
slem

Industria Tecno Chimica

AZIENDA

L'azienda INTEC S.r.l., Industria Tecno Chimica, nasce nel 1971 a Calerno - Sant'Ilario d'Enza in provincia di Reggio Emilia - ITALIA.

L'azienda si specializza fin da subito nella produzione e commercializzazione di prodotti chimici a base di resine poliestere. Il know-how sviluppato dall'azienda in oltre quarant'anni di attività ha permesso la realizzazione di una gamma di prodotti estremamente variegata a marchio "Slem".

Le linee attualmente in produzione sono:

"SlemCar-Refinishing" nel settore della Carrozzeria

"SlemComposite" per vari settori Industriali (nautica, energie rinnovabili, tubazioni, cisterne, aeronautico, aerospaziale, ferroviario, trasporti, mobilità avanzata, ecc.)

SlemStones" nel settore del Marmo, del Granito e delle Pietre Naturali

"SlemWood" nel settore del Legno

"SlemBricolage" nel settore del bricolage auto/legno/stones

Tutte le linee Slem rappresentano, nei settori di riferimento, una valida soluzione in ogni fase produttiva e comprendono una estesa varietà di prodotti quali stucchi, fondi, vernici trasparenti, mastici, bonders, lucidanti, paste per modelle e prodotti complementari.

Le linee Slem, con la loro versatilità e dinamicità, permettono alla clientela di individuare il miglior prodotto Slem per completare al meglio il proprio lavoro. Una intensa collaborazione tra la Rete Commerciale, attenta ai continui cambiamenti produttivi, e il laboratorio di Ricerca e Sviluppo, permette di realizzare, anno dopo anno, nuovi prodotti capaci di soddisfare le nuove esigenze produttive dei vari mercati. Qualità e tecnologia sono gli elementi che caratterizzano lo sviluppo professionale della INTEC srl.

Una continua e costante evoluzione aziendale, sia a livello strutturale che organizzativo, sta proiettando l'azienda verso un ampliamento del mercato nazionale e internazionale. Gli obiettivi della INTEC a livello aziendale, commerciale e produttivo sono molteplici... ma uniti da un unico must: Professionalità.

The company INTEC S.r.l., Industria Tecno Chimica (Technical-Chemical Industry), was founded in 1971 in Calerno - Sant'Ilario d'Enza in the province of Reggio Emilia-ITALY.

From the very beginning the company specialized in the production and marketing of chemical products based on polyester resins. The know-how developed by the company in over forty years of business enabled us to create an extremely diverse range of products with brand "SLEM".

The lines that are currently in production are:

"SlemCar-Refinishing" in the Bodywork and Transport fields.

"SlemComposite" for various industry fields (marine, renewable energy, pipes, aeronautical, aerospace, trains, transports, advanced mobility, ect.)

"SlemStones" in the field of marble, granites and natural stones

"SlemWood" in the sector of wood

"SlemBricolage" in the car/wood/stones D.I.Y.

All the Slem lines represent in the reference fields a valid solution in each productive phase and include a wide variety of products such as fillers, primers, transparent varnishes, putties, bonders, polishes, model pastes and additions.

The Slem lines with their versatility and dynamism allow the clientele to identify the best Slem product in order to carry out their work in the best possible way. An intense collaboration between the Sales Network, always aware of the continuous productive changes and the Research and Development laboratory enable the creation, year after year of new products which are able to meet the new productive demands of the various markets. Quality and technology are the elements that characterize the professional development of INTEC srl.

A continuous and constant business evolution, both at a structural and organizational level, is directing the company towards a widening of its national and international market. INTEC's aims at a company, sales and productive level are numerous... yet all joined together by a must: Professionalism.



INDICE

STUCCHI	p. 8
MASTICI	p. 26
BONDERS	p. 44
PASTE PER MODELLI	p. 48
FONDI	p. 50
VERNICI TRASPARENTI	p. 54
GELCOATS PER STAMPI	p. 56
BARRIERCOATS	p. 58
RESINE	p. 60
PRODOTTI LUCIDANTI	P. 68
CATALIZZATORI - ACCELERATORI	P. 70



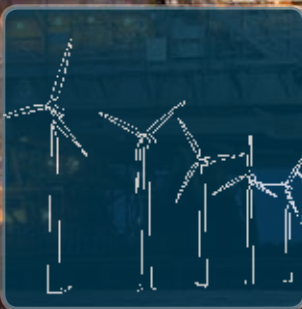
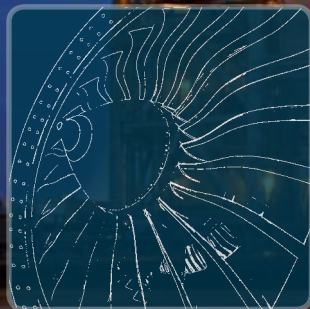
CATEGORIA	CODICE	PRODOTTO
STUCCHI	SK1	STUCCO SK1
	SK3	STUCCO STRATOS
	SK2F	STUCCO EXPORT FLESSIBILE
	SK8	STUCCO FLEX PER RIEMPIMENTO BIANCO
	SK21 / SK21B	STUCCO EXTRA LIGHT
	SK22	STUCCO UNIVERSALE BIANCO
	SK23	STUCCO UNIVERSAL PLUS
	SK24C	STUCCO COMPACT SOFT BEIGE
	SK40	STUCCO VETRORESINA
	SK41	STUCCO PER ASSEMBLAGGIO
	SK50	STUCCO PER CARBONIO
	SG90	STUCCO GEL PER FINITURA
	SG91	STUCCO GEL PER RIEMPIMENTO
	SV70	STUCCO VINILESTERE PER FINITURA
	SV71	STUCCO VINILESTERE PER RIEMPIMENTO
SV72	STUCCO VINILESTERE LIGHT PER FINITURA	
MASTICI	B14 / B14R / B14T	MASTICE PLUS CON MICROFIBRA (VERS. RAPIDA B14R) (VERS. TIXO B14T)
	B15 / B15R	MASTICE PLUS CON FIBRA (VERSIONE RAPIDA B14R)
	G1	MASTICE PER ASSEMBLAGGIO
	G2 / G2B	MASTICE PER ASSEMBLAGGIO
	G2RL	MASTICE PER ASSEMBLAGGIO RAPIDO LENTO
	G3 / G3C	MASTICE PER RESINATURA CON MICRO FIBRE
	G3L	MASTICE LIGHT CON MICRO FIBRE
	G4 / G4C	MASTICE PER RESINATURA CON FIBRE
	G4L	MASTICE LIGHT CON FIBRE
	G6	MASTICE PER ASSEMBLAGGIO
	G7	MASTICE INDUSTRIALE CON FIBRA
	G8	MASTICE INDUSTRIALE CON MICROFIBRA
	GV20	MASTICE VINILESTERE PER RESINATURA
	GV21	MASTICE VINILESTERE CON MICROFIBRE
	GV22	MASTICE VINILESTERE PER LAMINAZIONE
GV23	MASTICE VINILESTERE RAPIDO	
BONDER PER INCOLLAGGIO MATERIALI D'ANIMA	B07	BONDER EXTRA LIGHT
	B10 / B10R	BONDER LIGHT RAPIDO
	BV10	VINYLBONDER LIGHT
PASTE FRESABILI PER MODELLERIE E STUCCHI PER LA LORO FINITURA VEDERE PAG. 48	PF07E	PASTA POLIESTERE ESTRUDIBILE LIGHT
	PF10E	PASTA POLIESTERE ESTRUDIBILE
	PF10	PASTA POLIESTERE A SPRUZZO
	PF07LS	PASTA ESTRUDIBILE LOW STYRENE
	PF07GT	PASTA ESTRUDIBILE GREEN TECHNOLOGY LIGHT
	PF10GT	PASTA ESTRUDIBILE GREEN TECH
	PV10E	PASTA VINILESTERE ESTRUDIBILE
	PV10HT	PASTA VINILESTERE ESTRUDIBILE HIGH TEMPERATURE
	SF07	STUCCO LIGHT PER FINITURA PASTE POLIESTERE
	SF10	STUCCO PER FINITURA PASTE POLIESTERE
	SV10	STUCCO PER FINITURA PASTE VINILESTERE
FONDI	SK4 / SK4B	FONDO SPRAY GRIGIO/ BIANCO
	FP10 / FP11	FONDO FINISHING BIANCO-GRIGIO LUCIDABILE
	FV20 / FV21 / FV22	FONDO FINISHING BIANCO-NERO- GRIGIO VINILESTERE LUCIDABILE
VERNICI TRASPARENTI	VHG100 / VHG100B / VHG100G	VERNICE TRASPARENTE HIGH GLOSS (TRASPARENTE/NERO/GRIGIO)
GELCOATS PER STAMPI	GI	GELCOATS PER STAMPI ISOFTALMICO
	GV	GELCOATS PER STAMPI VINILESTERE
BARRIERCOAT	BC90V	BARRIERCOAT VINILESTERE
RESINE	R999	RESINA PER LAMINAZIONE POSTIROLO
	RV2015	RESINA VINILESTERE PER SKINCOAT
	RS2005	RESINA CARICATA PER STAMPI EASYMOULD
	RS2030	RESINA CARICATA PER STAMPI ALTA QUALITÀ
	RV8080LP	RESINA VINILESTERE CARICATA LP PER STAMPI
LUCIDANTI	L70	PASTA ABRASIVA MORDENTE
	L71	PASTA ABRASIVA EXTRA MORDENTE
	L80	POLISH UNIVERSALE

	MODELLO	STAMPO	LAMINAZIONE	ASSEMBLAGGIO	FINITURA CARROZZERIA
	OK			OK	OK
	OK				OK
	OK				OK
	OK				OK
	OK				OK
	OK				OK
	OK				OK
	OK				OK
	OK			OK	OK
	OK			OK	OK
	OK				OK
					OK
					OK
	OK	OK			OK
	OK	OK			OK
					OK
		OK	OK		
		OK	OK		
				OK	
	OK		OK	OK	OK
	OK			OK	
		OK	OK		
		OK	OK		
		OK	OK		
		OK	OK		
		OK	OK		
			OK		
			OK		
			OK	OK	
			OK	OK	
			OK	OK	
			OK	OK	
		OK	OK		
		OK	OK		
		OK	OK		
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
					OK
					OK
					OK
		OK			
		OK			
		OK	OK		
	OK				
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			
	OK	OK			OK
	OK	OK			OK
	OK	OK			OK



TABELLA FASI DI LAVORAZIONE SETTORI COMPOSITO

MODELLO	Assemblaggio ossatura del modello
	Laminazione del supporto in espanso
	Sagomatura a spatola del modello
	Sagomatura con estrusione o spruzzo
	Finitura a spruzzo del modello
STAMPO-LAMINAZIONE	Laminazione dello skincoat
	Laminazione del piano di stratifica
	Riempimento di pattini
	Raggiatura angoli e spigoli
	Incollaggio anime in PVC, balsa e poliuretano
LAMINAZIONE-ASSEMBLAGGIO	Laminazione dello skincoat
	Posizionamento paratie
	Incollaggio inserti
	Incollaggio fondi e cielini
	Accoppiamento manufatto
ALLESTIMENTO	Incollaggio pareti esterne
	Fissaggio arredamento
	Fissaggio impiantistica
FINITURA-CARROZZERIA	Livellamento murate, pareti e cielini
	Livellamento e rasatura superfici
	Finitura giunzioni
	Eliminazione imperfezioni e graffi
	Lucidatura del manufatto finito e gelcoat





Stucchi



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

SK1 STUCCO POLIESTERE GRIGIO

Stucco di finitura a base di resine poliestere per uso generale. Formulato per garantire elevata spatolabilità, ottima distensione e disareazione per una completa assenza di porosità, buona aderenza al supporto e lunga resistenza allo stoccaggio.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere; Lamiera grezza, sgrassata e carteggiata.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Sulle lamiere, eliminare ogni residuo di ossido; sgrassare con diluente antisiliconico.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 3,0 % di catalizzatore-induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Grigio	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1820 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	87 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	5 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	25	IMIA-55



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Durezza superficiale	83	IMIA-29
Shore D		
Resistenza termo-meccanica	67	IMIA-50
HDT, °C		
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK2F**STUCCO EXPORT / STUCCO EXPORT FLESSIBILE**

Stucco poliestere spatolabile (SK2) / stucco poliestere spatolabile flessibile (SK2F), caratterizzato sia da ottima capacità di riempimento che da facile carteggiatura. È uno stucco adatto per uso generale: utilizzato anche nel settore nautico per la sagomatura a spatola di modelli, il livellamento delle pareti e la finitura delle giunzioni. Distensione e disareazione ottimali per una completa assenza di porosità. Alla sua perfetta adesione su qualsiasi supporto metallico si aggiungono un ritiro nullo, il mantenimento di flessibilità nel tempo ed una elevata resistenza termica.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere; Lamiera grezza, sgrassata e carteggiata

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Sulle lamiere, eliminare ogni residuo di ossido; sgrassare con diluente antisiliconico.

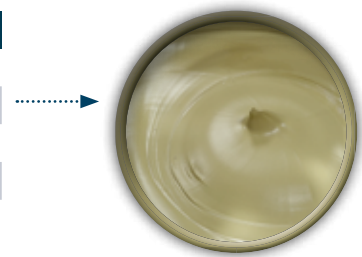
Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 3,0 % di catalizzatore-induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore SK2F	Metodo
Colore	Giallo	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1830 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	85 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	5 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	25	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore SK2F	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	81	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	63	IMIA-50
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK3**STUCCO STRATOS**

Stucco poliestere spatolabile caratterizzato sia da ottima capacità di riempimento che da facile carteggiatura. È uno stucco adatto per uso generale: utilizzato anche nel settore nautico per la sagomatura a spatola di modelli, il livellamento delle pareti e la finitura delle giunzioni. Distensione e disareazione ottimali per una completa assenza di porosità. Alla sua perfetta adesione su qualsiasi supporto metallico si aggiungono un ritiro nullo, il mantenimento di flessibilità nel tempo ed una elevata resistenza termica.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere; Lamiera grezza, sgrassata e carteggiata.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Sulle lamiere, eliminare ogni residuo di ossido; sgrassare con diluente antisiliconico.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 3,0 % di catalizzatore-induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

Colore	Giallo	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1800 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	87 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	5 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	25	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore SK2	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	81	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	65 ± 5	IMIA-50

(*) su provini induriti 24 ore a 25°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK8**STUCCO FLEX PER MODELLI**

Stucco poliestere a spatola caratterizzato da facilità di applicazione ed elevata flessibilità. Possiede ottima carteggiabilità e resistenza all'urto. Non lascia fori. Nel settore nautico è particolarmente indicato nella sagomatura dei modelli. Si catalizza con induritore liquido.

SUPPORTI

Legno grezzo o carteggiato. Vetroresina carteggiata.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Pulire bene la superficie da trattare ed assicurarsi che sia priva di grassi, polvere e sostanze estranee. Miscelare accuratamente lo stucco con 1-2% di induritore liquido CT21 (metiletilchetone perossido), tenendo presente che la quantità dipende dalla temperatura di lavoro e dai tempi. L'intervallo di temperature di applicazione è tra i 12 e i 30°C.

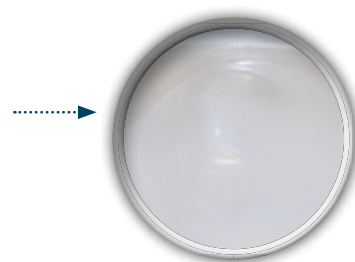
Va applicato a mano con la spatola in uno o più strati fino al raggiungimento dello spessore desiderato.

Ciclo di carteggiatura consigliato: P80-P120-P220-P400. Può essere carteggiato 20 minuti dopo la sua applicazione a 23°C.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi se stoccato a temperature non superiori a 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1750 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	81 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	IMIA-15
100 g. putty + 1,50 g. MEKP 50%		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	180	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	60	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	48 ± 5	IMIA-50
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK21 / SK21B**STUCCO EXTRALIGHT / STUCCO EXTRALIGHT BIANCO**

Stucco poliestere leggero spatolabile. Utilizzato nei settori trasporti e nautico come spia in modellaria per la stuccatura del modello ed in carrozzeria per la finitura dei pezzi. Essendo caratterizzato da morbida spatolabilità e ottima carteggiabilità senza impastare la carta abrasiva è apprezzato anche per la finitura delle giunzioni, l'eliminazione dei graffi e delle imperfezioni superficiali. Non ritira, non lascia fori superficiali e sopporta bene gli urti.

SUPPORTI

Laminati Vetroresina poliestere e vinilestere, legno, lamiera grezza sgrassata e carteggiata.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Sulle lamiere, eliminare ogni residuo di ossido; sgrassare con diluente antisolitico. Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 3,0 % di catalizzatore in pasta (benzoinperossido),tenendo ben presente che la quantità catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d' uso consigliato è compreso tra 12 e 30°C. Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto. Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220. Carteggiabile dopo 30 minuti dall' applicazione a 23°C. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Beige (SK21)	IMIA-01
	Bianco (SK21B)	
Densità @ 23°C, g/litro	1200 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	79 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	6 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	30	IMIA-55

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	70	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
HDT,° C	40 ± 5	IMIA-50
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK22**STUCCO UNIVERSALE LEGGERO**

Stucco poliestere per uso generale a basso peso specifico, adatto a soddisfare tutte le esigenze applicative. Utilizzato anche nel settore nautico dalla fase di stuccatura del modello come spia, fino alla fase di carrozzeria dove mostra tutta la sua flessibilità applicativa nella rifinitura delle giunzioni, nell'eliminazione di graffi e di imperfezioni superficiali. È caratterizzato da morbida spatolabilità e ottima carteggiabilità senza impastare la carta abrasiva.

SUPPORTI

Laminati in vetroresina poliestere e vinilestere; lamiera grezza, sgrassata e carteggiata.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Sulle lamiere, eliminare ogni residuo di ossido; sgrassare con diluente antisiliconico.

Miscelare accuratamente lo stucco con 1,0-3,0% di catalizzatore-induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla temperatura d'impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1320 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	85,4 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	6 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	25	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale	74	IMIA-29
Shore D		
Resistenza termo-meccanica	46 ± 5	IMIA-50
HDT, °C		
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK23**STUCCO UNIVERSAL PLUS**

Stucco poliestere per uso generale a basso peso specifico, caratterizzato da una eccezionale spatolabilità e carteggiabilità. Distensione e disareazione ottima per una completa assenza di porosità. Utilizzato nel settore composito nella rifinitura delle giunzioni, nel livellamento delle pareti e nella eliminazione di graffi e di imperfezioni superficiali.

SUPPORTI

Laminati in vetroresina poliestere e vinilestere; lamiera grezza, sgrassata e carteggiata.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Sulle lamiere, eliminare ogni residuo di ossido; sgrassare con diluente antisiliconico.

Miscelare accuratamente lo stucco con l'1,0-3,0% di induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

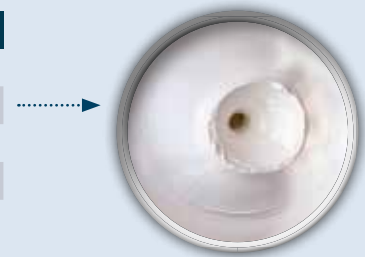
Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio, in luogo asciutto a temperature non superiori a 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1250 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	82 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	6 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	20	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale	74	IMIA-29
Shore D		
Resistenza termo-meccanica	50 ± 2	IMIA-50
HDT, °C		

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK24**STUCCO UNIVERSAL SOFT**

Stucco di finitura a base di resine poliestere per uso generale nel settore composito. Formulato per garantire una eccezionale spatolabilità, ottima distensione e disareazione per una completa assenza di porosità, ottima aderenza al supporto e lunga resistenza allo stoccaggio.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere; Lamiera grezza, sgrassata e carteggiata.

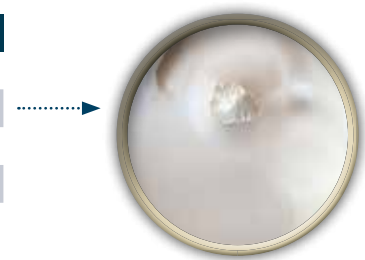
INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Sulle lamiere, eliminare ogni residuo di ossido; sgrassare con diluente antisiliconico. Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 3,0 % di catalizzatore-induritore in pasta (benzoilperossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C. Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto. Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Beige	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1800 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	87 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	5 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	20	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	80	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	65 ± 5	IMIA-50
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK40**STUCCO VETRORESINA**

Stucco poliestere con fibre di vetro per riempimenti e rasature rinforzate, anche di alto spessore. Formulato con alta tissotropia e facile spatolabilità per la riparazione e la stuccatura di superfici danneggiate, è particolarmente apprezzato per il fissaggio di ossature e costolature e per l'assemblaggio di semilavorati e manufatti in vetroresina nei settori trasporto e nautico.

SUPPORTI

Laminati in vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Miscelare accuratamente lo stucco con l'1,0-3,0% di induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio, in luogo asciutto a temperature non superiori a 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Giallo	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1360 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	83 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	6 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	25	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		IMIA-29
Shore D	75	IMIA-28
Modulo elastico		
Flessione, MPa	3010	ISO 178
Trazione, MPa	5150	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	51 ± 5	IMIA-50
TG, °C	74 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK41**STUCCO PER ASSEMBLAGGIO**

Stucco poliestere con microfibre di vetro per riempimenti e rasature rinforzate. Formulato con alta tissotropia e facile spatolabilità per la riparazione e la stuccatura di superfici danneggiate, è particolarmente apprezzato per l'assemblaggio di semilavorati e manufatti in vetroresina nei settori trasporto e nautico.

SUPPORTI

Laminati in vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Miscelare accuratamente lo stucco con l'1,0-3,0% di induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

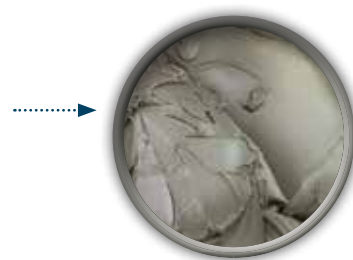
Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Ciclo di carteggiatura a secco generalmente consigliato, grane: P80-P120-P220.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio, in luogo asciutto a temperature non superiori a 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Grigio	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1550 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	81 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	6 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	25	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	90	IMIA-29
Barcol	40	IMIA-29
Modulo elastico		
Flessione, MPa	6989	ISO 178
Trazione, MPa	8030	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	60 ± 5	IMIA-50
TG, °C	83 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SK50**STUCCO TRASPARENTE PER CARBONIO**

Stucco trasparente a base di resine poliestere speciali. Ottima spatolabilità ed applicabilità anche in verticale. Particolarmente indicato per le stuccature neutre, praticamente invisibili senza che si verifichino aloni. Consigliato per la stuccatura dei materiali a vista (es.: carbonio). La trasparenza della stuccatura permane fino ad un massimo di 2 mm. di spessore.

SUPPORTI

Laminati in vetroresina poliestere e vinilestere; carbonio.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente lo stucco con 1,0-2,0% di catalizzatore liquido CT21 (metiletilchetone perossido) (benzoilperossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla temperatura d'impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

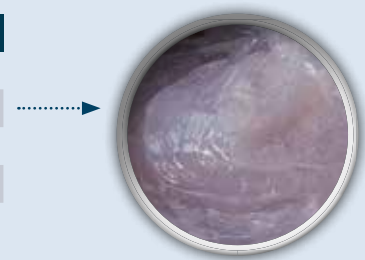
Si applica manualmente a spatola.

Una volta applicato il prodotto è possibile levigare e lucidare la superficie dopo 6-8 ore.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Coloreless	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1100 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	65 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di Gelo, min.	30 ± 5	IMIA-15
100 g. putty + 1,50 g. MEKP 50%		

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale, shore-D	75	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica	55 ± 2	IMIA-50
HDT, °C		
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SG90**STUCCO GEL PER FINITURA**

Stucco-gel bianco a base di resine isoftaliche specificatamente formulato per il settore nautico per la finitura e livellamento manuale di grandi superfici. All'ottima lavorabilità e carteggiabilità si affiancano un ritiro contenuto ed un colore bianco intenso che facilita la sopravverniciatura con gelcoat incrementandone notevolmente la resa applicativa. Consigliato in strato sottile nei cicli di carrozzeria, direttamente sul supporto o sopra lo stucco riempitivo (stucco riempitivo SG91).

SUPPORTI

Laminati in Vetoresina, stucchi riempitivi e mastici Poliestere e Vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 3,0% di catalizzatore-induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola.

Per ulteriori e più specifici dettagli applicativi sui cicli di finitura a stucco, fare riferimento al "Manuale dei Processi di Finitura", disponibile presso il Centro di Assistenza Tecnica INTEC.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1300 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	80 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	6 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	20	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	80	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	57 ± 2	IMIA-50
TG, °C	65 ± 2	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SG91**STUCCO GEL PER RIEMPIMENTO**

Stucco-gel bianco leggero specificatamente formulato per il settore nautico per il riempimento di bolle, difetti e linee di giunzione, la rasatura e l' avviamento manuale di grandi superfici. All' ottima lavorabilità e carteggiabilità si affiancano un ritiro contenuto ed un colore bianco intenso che facilita la sopravverniciatura con gelcoat incrementandone notevolmente la resa applicativa. Per soddisfare le specifiche di finitura piu' esigenti si consiglia di anteporre al gelcoat lo stucco di finitura (stucco finitura SG90).

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina, mastici Poliестere e Vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 2,0% di catalizzatore liquido CT21 (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L' intervallo di Temperatura d' uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola.

Per ulteriori e piu' specifici dettagli applicativi sui cicli di finitura a stucco, fare riferimento al "Manuale dei Processi di Finitura", disponibile presso il Centro di Assistenza Tecnica INTEC.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1300 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	80 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	25 ± 5	IMIA-15
100 g. putty + 1,50 g. MEKP 50%		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	120	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale	80	IMIA-29
Shore D		
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	57 ± 2	IMIA-50
TG, °C	65 ± 2	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SV70**STUCCO FINITURA VINILESTERE**

Stucco Vinilestere bianco a base di cariche minerali extra-fini che conferiscono al prodotto spatolabilità e carteggiabilità ottime. Specificatamente formulato per finiture eccellenti di scafi e di superfici direttamente esposte all'ambiente esterno, con prestazioni superiori di resistenza termica, meccanica e antiosmosi. Previo carteggiatura è sovraverificabile con gel-coat. Consigliato in strato sottile nei cicli di carrozzeria dove è necessario soddisfare le più esigenti specifiche di finitura, direttamente sul supporto o sopra lo stucco riempitivo per esterni (stucco riempitivo SV71).

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina, stucchi riempitivi e mastici Poliestere e Vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 3,0% di catalizzatore- induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola.

Per ulteriori e più specifici dettagli applicativi sui cicli di finitura a stucco, fare riferimento al "Manuale dei Processi di Finitura", disponibile presso il Centro di Assistenza Tecnica INTEC.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 4 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1600 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	81 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	7 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	25	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Ritiro lineare, %	0,65	IMIA-03
Durezza superficiale		
Shore D	85	IMIA-29
Barcol	33	IMIA-28
Modulo elastico		
Flessione, MPa	7550	ISO 178
Trazione, MPa	9260	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	85 ± 5	IMIA-50
TG, °C	93 ± 5	ASTM D3418
Assorbimento acqua %	0,30	IMIA-46

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SV71**STUCCO RIEMPITIVO VINILESTERE**

Stucco Vinilestere bianco a base di cariche minerali extrafini che conferiscono al prodotto spatolabilità e carteggiabilità ottime. Specificatamente formulato per riempimento di bolle, difetti e linee di giunzione, rasatura e avviamento manuale di superfici; anche su alti spessori - superiori ai 3 mm – mostra un comportamento eccellente di tenuta sul verticale e un ritiro contenuto. Adatto per scafi e per superfici direttamente esposte all' ambiente esterno per le sue prestazioni superiori di resistenza termica, meccanica e antiosmosi. Previo carteggiatura è direttamente sovraverniciabile con gel-coat; per soddisfare le specifiche di finitura più esigenti si consiglia di anteporre al gelcoat lo stucco vinilestere di finitura per esterni (stucco finitura SV70).

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina, mastici Poliестere e Vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L' intervallo di Temperatura d' uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola.

Per ulteriori e più specifici dettagli applicativi sui cicli di finitura a stucco, fare riferimento al "Manuale dei Processi di Finitura", disponibile presso il Centro di Assistenza Tecnica INTEC.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 4 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1600 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	80 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	IMIA-15
100 g. putty + 1,50 g. MEKP 50%		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	180	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Ritiro lineare, %	0,60	IMIA-03
Durezza superficiale		
Shore D	85	IMIA-29
Barcol	33	IMIA-28
Modulo elastico		
Flessione, MPa	5750	ISO 178
Trazione, MPa	11189	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	75 ± 5	IMIA-50
TG, °C	87 ± 5	ASTM D3418
Assorbimento acqua %	0,25	IMIA-46

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

SV72**STUCCO FINITURA LIGHT VINILESTERE**

Stucco Vinilestere bianco a base di cariche minerali extrafini e leggere che conferiscono al prodotto spatolabilità ottima, bassa densità e ritiro contenuto con caratteristiche eccezionali di carteggiabilità. Specificatamente formulato per finiture eccellenti di scafi e di superfici direttamente esposte all'ambiente esterno, con prestazioni superiori di resistenza termica, meccanica e antiosmosi. Previo carteggiatura è sovraverniciabile con gel-coat. Consigliato in strato sottile nei cicli di carrozzeria dove è necessario soddisfare le più esigenti specifiche di finitura, direttamente sul supporto o sopra lo stucco riempitivo per esterni (stucco riempitivo SV71). Impiegabile anche come stucco di rasatura e di avviamento quando il contenimento del peso finale del pezzo e dell'imbarcazione sono prioritari.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliesteri e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 – 3,0% di catalizzatore-induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola.

Per ulteriori e più specifici dettagli applicativi sui cicli di finitura a stucco, fare riferimento al "Manuale dei Processi di Finitura", disponibile presso il Centro di Assistenza Tecnica INTEC.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 4 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

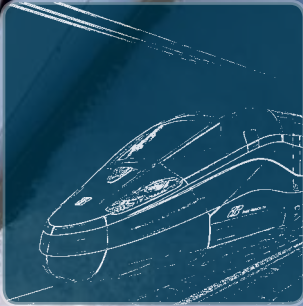
	Valore	Metodo
Colore	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1250 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	78 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	6 ± 1	IMIA-15
100 g. stucco + 1,50 g. BPO 50% in pasta		
Tempo min. di carteggiatura a 23°, minuti	25	IMIA-55

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		IMIA-29
Shore D	78	IMIA-28
Modulo elastico		
Flessione, MPa	3230	ISO 178
Trazione, MPa	6860	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	80 ± 5	IMIA-50
TG, °C	90 ± 5	ASTM D3418
Assorbimento acqua %	0,70	IMIA-46

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.





Mastici



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

B14 / B14R / B14T

MASTICE PLUS / MASTICE PLUS RAPIDO / MASTICE PLUS TIXO

Mastice collante con microfibre a base di resine poliesteri insature, microsferi e cariche di rinforzo leggere. Utilizzato nel settore nautico per l'incollaggio di anime espanse in PVC, Poliuretano, Balsa ed inserti di varia natura. Le fibre di rinforzo impartiscono a questo prodotto elevate resistenze meccaniche rendendolo adatto anche per la raggiatura ed il riempimento degli angoli e delle modanature sia subito dietro il gelcoat o i primi MAT che nel posizionamento di paratie e specchi.

SUPPORTI

Gelcoat, Vetroresina poliesteri e vinilesteri, Legno, Espansi di varia natura

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

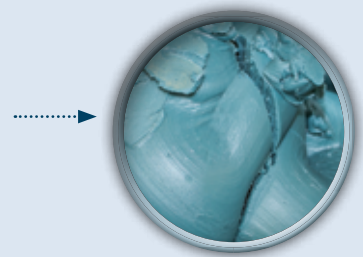
Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il bonder con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 16 e 28° C. Il prodotto contiene viracolor.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta; per fusti da 200 litri l'ausilio di un estrusore-miscelatore a piatto premente garantisce la migliore efficienza di miscelazione. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore B14	Valore B14/R	Valore B14/T	Metodo
Colore	Azzurro-viracolor	Azzurro-viracolor	Azzurro viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1400 ± 50	1400 ± 50	1420 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	70 ± 2	70 ± 2	75 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C				
- Tempo di gelo, minuti	45 ± 10	20 ± 5	40 ± 10	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%				



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore B14	Valore B14/R	Valore B14/T	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,70	0,75	0,7	IMIA-25
Durezza superficiale				
Shore D	73	73	85	IMIA-29
Barcol	38	38	38	IMIA-28
Modulo elastico				
Flessione, MPa	5528	5528	4690	ISO 178
Trazione, MPa	9603	9603	7882	ISO 527
Resistenza termo-meccanica				
HDT, ° C	70 ± 5	70 ± 5	67 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	68 ± 5	68 ± 5	70 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

B15 / B15R / B15T

MASTICE PLUS CON FIBRE / MASTICE PLUS CON FIBRE RAPIDO / MASTICE PLUS CON FIBRE TIXO

Mastice collante rinforzato con fibre a base di resine poliestere insature, microsferiche e cariche di rinforzo leggere. Utilizzato nel settore nautico per l'incollaggio di anime espanse in PVC, Poliuretano, Balsa ed inserti di varia natura. Le fibre di rinforzo impartiscono a questo prodotto elevate resistenze meccaniche rendendolo adatto anche per la raggatura ed il riempimento degli angoli e delle modanature sia subito dietro il gelcoat o i primi MAT che nel posizionamento di paratie e specchi.

SUPPORTI

Vetroresina poliestere e vinilestere, Legno, Espansi di varia natura

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il bonder con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 16 e 28° C. Il prodotto contiene viracolor.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore B15	Valore B15R	Valore B15T	Metodo
Colore	Azzurro-viracolor	Azzurro-viracolor	Azzurro-viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1400 ± 50	1400 ± 50	1400 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	76 ± 2	76 ± 2	78 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C				
– Tempo di gelo, minuti	40 ± 10	20 ± 5	40 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%				



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore B15	Valore B15R	Valore B15T	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,70	0,70	0,70	IMIA-25
Durezza superficiale				
Shore D	85	85	85	IMIA-29
Barcol	38	38	38	IMIA-28
Modulo elastico				
Flessione, MPa	4798	4798	4948	ISO 178
Trazione, MPa	8076	8076	8226	ISO 527
Resistenza termo-meccanica				
HDT, ° C	73 ± 5	73 ± 5	73 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	63 ± 5	63 ± 5	70 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G1

MASTICE PER ASSEMBLAGGIO

Mastice poliestere rinforzato con fibre minerali. Formulato per il settore nautico con buona resistenza meccanica, termica e chimica e ottimo ancoraggio al supporto: viene impiegato per l'assemblaggio, la riparazione e la stuccatura di pezzi semilavorati e manufatti in vetroresina. A doppio sistema di catalisi, può essere utilizzato sia con induritore in pasta che con catalizzatore liquido per soddisfare ogni esigenza di ciclo di lavorazione.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

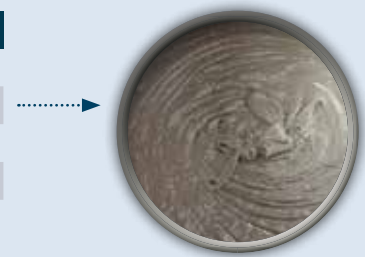
Miscelare accuratamente il mastice con il 1,0 - 3,0 % di induritore in pasta (benzoinperossido) o con 1,0 - 2,0 % di catalizzatore liquido (metiletilchetoneperossido), tenendo ben presente che la quantità necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Grigio	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1560 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	84 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP (50%)		IMIA-15
- Tempo di gelo, minuti	6 ± 1	
100 g. bonder + 1,50 g. BPO 50% in pasta		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO con MEKP(*)

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	80	IMIA-29
Modulo elastico		
Flessione, MPa	3050	ISO 178
Trazione, MPa	4351	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	51 ± 5	IMIA-50

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G2 / G2B

MASTICE PER ASSEMBLAGGIO / MASTICE PER ASSEMBLAGGIO BIANCO

Stucco-Mastice poliestere rinforzato con fibre minerali multistruato. L'ottimo ancoraggio al supporto, l'eccellente spatolabilità ed una distensione rapida e completa anche su grossi spessori ne fanno un prodotto utile nel cantiere sia come mastice generale di assemblaggio (ossatura del modello, puntatura dei longheroni, fissaggio delle paratie, allestimento degli interni) che come stucco per il riempimento di linee di giunzione e l'avviamento e la finitura delle superfici. Adatto per impieghi in cui non sia richiesta una diretta esposizione all'esterno.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Sulle lamiere, eliminare ogni residuo di ossido; sgrassare con diluente antisiliconico.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 - 3,0 % di catalizzatore-induritore in pasta (benzoinperossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Carteggiabile dopo 15 minuti dall'applicazione a 23° C.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Grigio / Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1650 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	85 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	7 ± 2	IMIA-15
100 g. mastice + 2 g. BPO in pasta		

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	75	IMIA-29
Modulo elastico		
Flessione, MPa	3035	ISO 178
Trazione, MPa	6010	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	55 ± 5	IMIA-50

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C



G2



G2B

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G2RL

MASTICE PER ASSEMBLAGGIO RAPIDO-LENTO

Stucco-Mastice poliestere rinforzato con fibre minerali multiuso. Può essere indurito sia con induritore liquido che in pasta, in modo da consentire l'utilizzo più appropriato in base alla dimensione della superficie da lavorare e/o dei tempi di lavorazione richiesti. L'ottimo ancoraggio al supporto, l'eccellente spatolabilità ed una distensione rapida e completa anche su grossi spessori ne fanno un prodotto utile nel cantiere sia come mastice generale di assemblaggio (ossatura

del modello, puntatura dei longheroni, fissaggio delle paratie, allestimento degli interni) che come stucco per il riempimento di linee di giunzione e l'avviamento e la finitura delle superfici. Adatto per impieghi in cui non sia richiesta una diretta esposizione all'esterno.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 - 3,0 % di catalizzatore in pasta (benzoinperossido) oppure con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetoneperossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola in una o più rasate fino a raggiungere lo spessore richiesto.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Grigio	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1650 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	85 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	7 ± 1	
100 g. mastice + 1,50 g. BPO in pasta		IMIA-15
– Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Hardness, Shore D	75	IMIA-29
Modulo elastico		
Flessione, MPa	3035	ISO 178
Trazione, MPa	6010	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	55 ± 5	IMIA-50

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G3 / G3C

MASTICE PER RESINATURA CON MICROFIBRE / MASTICE PER RESINATURA CON MICROFIBRE CHIARO

Mastice spatolabile a base di resine poliesteri insature rinforzato con microfibre, di facile distensione e caratterizzato ottime proprietà meccaniche, di adesione e flessibilità. Formulato multiuso per il settore nautico può essere impiegato per la raggatura ed il riempimento di angoli e curvature, puntatura dei longheroni e posizionamento delle paratie e degli inserti. Contiene viracolor.

SUPPORTI

Vetroresina poliesteri e vinilesteri, Legno.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

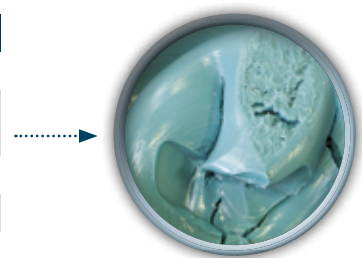
SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Azzurro (G3 / Neutro (G3C))	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1300 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	74 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	35 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		
Min. sanding time at 23°, minutes	20	IMIA-55

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare, @ 23° C, %	0,8	IMIA-25
Durezza superficiale		
Shore D	86 ± 3	IMIA-29
Barcol	45 ± 3	IMIA-28
Modulo elastico		
Flessione, MPa	86 ± 3	ISO 178
Trazione, MPa	86 ± 3	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	55 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	66 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C



G3



G3C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G3L

MASTICE LIGHT CON MICRO FIBRE

Mastice spatolabile a base di resine poliesteri insature rinforzato con microfibre, di facile distensione e caratterizzato ottime proprietà meccaniche, di adesione e flessibilità. Formulato multiuso per il settore nautico può essere impiegato per la raggatura ed il riempimento di angoli e curvature, puntatura dei longheroni e posizionamento delle paratie e degli inserti. Contiene viracolori.

SUPPORTI

Vetroresina poliesteri e vinilesteri, Legno.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Azzurro	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	740 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	63 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	65 ± 5	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
TG, ° C	61 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G4 / G4C

MASTICE PER RESINATURA CON FIBRE / MASTICE PER RESINATURA CON FIBRE CHIARO

Mastice poliestere chiaro rinforzato con fibre di vetro, caratterizzato da ottime proprietà meccaniche, di adesione e flessibilità. Formulato multiuso per il settore nautico può essere impiegato per la raggatura ed il riempimento di angoli e curvature, puntatura dei longheroni e posizionamento delle paratie e degli inserti. Colorazione neutra.

SUPPORTI

Laminates polyester and vinylester fibreglass, wood.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

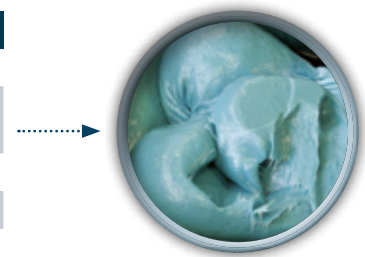
SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Azzurro (G4 / Neutro (G4C))	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1300 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	74 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	35 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,8	IMIA-25
Durezza superficiale		
Shore D	85 ± 3	IMIA-29
Barcol	45 ± 3	IMIA-28
Modulo elastico		
Flessione, MPa	3968	ISO 178
Trazione, MPa	7228	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	58 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	73 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C



G4



G4C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G4L

MASTICE LIGHT CON FIBRE

Mastice spatolabile leggero a base di resine poliesteri insature rinforzato con fibre di vetro, di facilissima distensione e caratterizzato da una densità particolarmente bassa (0,75 kg/l circa). Ottime proprietà meccaniche, di adesione e flessibilità. Formulato multiuso per il settore nautico può essere impiegato per la raggatura ed il riempimento di angoli e curvature, puntatura dei longheroni e posizionamento delle paratie e degli inserti. Contiene viracolor.

SUPPORTI

Laminates polyester and vinylester fibreglass, wood.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

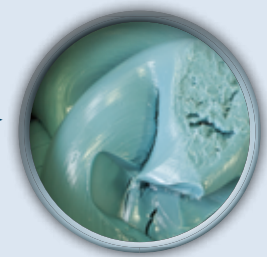
L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Azzurro-viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	740 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	63 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,8	IMIA-25
Durezza superficiale		
Shore D	68 ± 3	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
TG, ° C	64 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G6

MASTICE PER ASSEMBLAGGIO

Mastice a base di resine poliestere insature rinforzato con speciali microfibre minerali. Possiede buona resistenza meccanica, termica e chimica e ottimo ancoraggio al supporto. Nel settore nautico rappresenta una soluzione pratica ed economica per l'assemblaggio dell'ossatura del modello, la puntatura dei longheroni, il fissaggio delle paratie e l'incollaggio di controstampate e ciellini. Può essere utilizzato con induritore in pasta o liquido.

SUPPORTI

Vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente lo stucco con il 1,0 - 3,0 % di catalizzatore in pasta (benzoinperossido) oppure con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetoneperossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

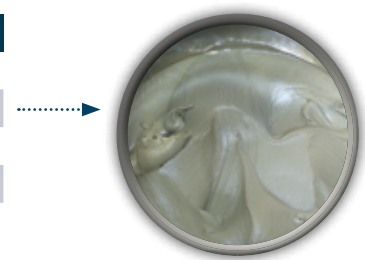
L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Grigio	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1700 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	85 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	5 ± 1	
100 g. mastice + 1,50 g. BPO in pasta		IMIA-15
- Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	80	IMIA-29
Modulo elastico		
Flessione, MPa	3782	ISO 178
Trazione, MPa	8815	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	54 ± 5	IMIA-50
TG	64 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G7

MASTICE INDUSTRIALE CON MICROFIBRE

Mastice multiuso a base di resine poliestere insature rinforzato con microfibre, facilmente spatolabile e con buone proprietà meccaniche, di adesione, carteggiabilità e flessibilità. Si utilizza per il riempimento, l'assemblaggio, il livellamento di manufatti in vetroresina.

SUPPORTI

Vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Blu color changing	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1700 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	83 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Durezza superficiale	80	IMIA-29
Shore D		
Barcol	35	IMIA-28
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	56 ± 5	IMIA-50
(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

G8

MASTICE INDUSTRIALE CON FIBRE

Mastice multiuso a base di resine poliestere insature rinforzato con fibre, facilmente spatolabile e con buone proprietà meccaniche, di adesione, carteggiabilità e flessibilità. Si utilizza per il riempimento, l'assemblaggio, il livellamento di manufatti in vetroresina.

SUPPORTI

Vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità catalizzatore richiesto dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti.

L'intervallo di Temperatura consigliato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola previo miscelazione accurata del catalizzatore. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 12 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Blu-viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1700 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	84 ± 3	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Durezza superficiale		
Shore D	80 ± 3	IMIA-29
Barcol	35 ± 3	IMIA-28

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

GV20

MASTICE VINILESTERE CON FIBRE

Mastice strutturale vinilestere rinforzato con fibre di vetro. Specificatamente formulato per assemblare e riparare stampate e manufatti in vetroresina, è impiegato anche durante le fasi di laminazione per la raggiatura degli angoli ed il riempimento di giunti grazie alla sua eccellente adesione al supporto ed alle sue elevate proprietà meccaniche e antiosmosi. Catalisi con viracolor.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con 1,0 - 2,0 % di catalizzatore liquido (metiletilchetoneperossido), tenendo ben presente che la quantità necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30° C.

Si applica manualmente a spatola. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta; per fusti da 200 litri l'ausilio di un estrusore-miscelatore a piatto premente garantisce la migliore efficienza di miscelazione. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Blu-viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1350 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	76 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	35 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare, %	0,1	IMIA-25
Durezza superficiale		
Shore D	87	IMIA-29
Barcol	45	IMIA-28
Modulo elastico		
Flessione, MPa	5109	ISO 178
Trazione, MPa	9099	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	85 ± 5	IMIA-50
TG, °C	90 ± 5	ASTM D3418
Assorbimento acqua %		
Dopo 24 ore di immersione a 80°	0,23	IMIA-46

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

GV21

MASTICE VINILESTERE CON MICROFIBRE

Mastice strutturale vinilestere rinforzato con microfibre di vetro. Specificatamente formulato per assemblare e riparare stampate e manufatti in vetroresina, è impiegato anche durante le fasi di laminazione per la raggiatura degli angoli ed il riempimento di giunti grazie alla sua eccellente adesione al supporto ed alle sue elevate proprietà meccaniche e antiosmosi. Catalisi con viracolor.

SUPPORTI

Laminati in vetroresina, poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con 1,0-2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetoneperossido), tenendo ben presente che la quantità necessaria dipende dalla temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30°C.

Si applica manualmente a spatola. Per quantitativi superiori a 5 KG si consiglia la miscelazione con frusta; per fusti da 200 LT l'ausilio di un estrusore-miscelatore a piatto premente garantisce la migliore efficienza di miscelazione.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori a 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Azzurro	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1350 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	75,3	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	35 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,1	IMIA-25
Durezza superficiale		
Shore D	85	IMIA-29
Barcol	40	IMIA-28
Modulo elastico		
Flessione, MPa	4379	ISO 178
Trazione, MPa	8130	ISO 527
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	88 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	100 ± 5	ASTM D3418
Assorb. acqua % dopo 24 ore di immersione a 80°C.	0,3	IMIA-46

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

GV22

MASTICE VINILESTERE PER LAMINAZIONE

Mastice vinilestere rinforzato con microfibre di vetro. Specificatamente formulato per assemblare e riparare stampate e manufatti in vetroresina, è impiegato anche durante le fasi di laminazione per la raggiatura degli angoli ed il riempimento di giunti grazie alla sua eccellente adesione al supporto ed alle sue elevate proprietà meccaniche e antiosmosi. Catalisi con viracolor.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliестere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con 1,0 – 2,0 % di catalizzatore liquido (metiletilchetoneperossido), tenendo ben presente che la quantità necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30 °C. Si applica manualmente a spatola. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta; per fusti da 200 litri l'ausilio di un estrusore-miscelatore a piatto premente garantisce la migliore efficienza di miscelazione. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Azzurro viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1500 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso		
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	30 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,5	IMIA-25
Durezza superficiale		
Shore D	87	IMIA-29
Barcol	45	IMIA-28
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	85 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	95 ± 5	ASTM D3418
Assorb. acqua % dopo 24 ore di immersione a 80°C.	0,3	IMIA-46

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

GV23

MASTICE VINILESTERE RAPIDO

Mastice vinilestere rinforzato con microfibre di vetro ad alta reattività con un tempo di gelo rapido. Specificatamente formulato per assemblare e riparare stampate e manufatti in vetroresina, è impiegato anche durante le fasi di laminazione per la raggiatura degli angoli ed il riempimento di giunti grazie alla sua eccellente adesione al supporto ed alle sue elevate proprietà meccaniche e antiosmosi. Catalisi con viracolor.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina poliestere e vinilestere.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Miscelare accuratamente il mastice con 1,0 – 2,0 % di catalizzatore liquido (metiletilchetoneperossido), tenendo ben presente che la quantità necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 12 e 30 °C. Si applica manualmente a spatola. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta; per fusti da 200 litri l'ausilio di un estrusore-miscelatore a piatto premente garantisce la migliore efficienza di miscelazione. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

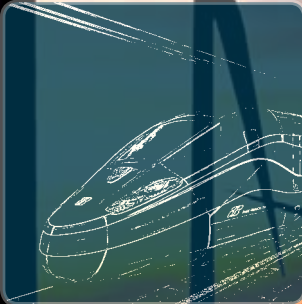
	Valore	Metodo
Colore	Azzurro viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1500 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso		
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	15 ± 5	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 cc. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,5	IMIA-25
Durezza superficiale		
Shore D	87	IMIA-29
Barcol	45	IMIA-28
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	85 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	95 ± 5	ASTM D3418
Assorb. acqua % dopo 24 ore di immersione a 80°C.	0,3	IMIA-46
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.





Bonders



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

B07

BONDER EXTRA LIGHT

Mastice Collante extra leggero per Espansi a base di resine poliesteri insature, microsferi e fibre di rinforzo ultralegere. Specificatamente formulato per il settore nautico e validato applicativamente dai tecnici dei Cantieri per l'incollaggio di lastre ed inserti in Balsa, PVC, PET, PIR e Poliuretano espansi in costruzioni che richiedono il massimo contenimento dei pesi e/o il massimo contenimento dei ritiri in fase di indurimento. Si spatola e disarea facilmente senza colare dalle superfici verticali. Sotto pressione o sottovuoto fluisce facilmente saturando ogni fessura e cavità dell'espanso garantendo in tal modo elevate proprietà meccaniche, termiche e chimiche al laminato sandwich. La formulazione del prodotto mostra ec

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina Poliesteri e Vinilesteri adeguatamente preparati e puliti.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicabile direttamente su superfici laminate di fresco e prive di polvere, fibre, sporco e condensa. Le superfici completamente indurite devono invece essere carteggiate e ripulite accuratamente. Verificare l'idoneità all'uso su su-

perfici ottenute da resine paraffinate.

Mescolare il Bonder Extra Light direttamente nella sua confezione e miscelarlo con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore selezionata dipende sia dalla Temperatura di impiego che dai Tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 16 e 28° C. Il prodotto contiene viracolor per poter verificare l'omogenea dispersione del perossido.

Si applica manualmente, a spatola. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta, mentre per fusti da 200 litri l'ausilio di un estrusore-miscelatore a piatto premente garantisce la migliore efficienza di miscelazione. Il prodotto è stato formulato anche per poter essere spruzzato, ove le grandi superfici degli yacht o i cicli rapidi della produzione di serie lo richiedessero.

Per ulteriori dettagli e per le procedure applicative consigliate si faccia direttamente riferimento al "Manuale d'uso dei Mastici Collanti", disponibile presso il Centro di Assistenza Tecnica INTEC.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Azzurro-viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	700 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	66,8 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
- Tempo di gelo, minuti	45 ± 10	IMIA-15
100 g. mastice + 1,50 g. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,50	IMIA-25
Durezza superficiale shore D	70 ± 5	IMIA-29
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	57 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	64 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

B10 / B10R**BONDER LIGHT / BONDER LIGHT RAPIDO**

Mastice Collante per Espansi a base di resine poliesteri insature, microsferi e fibre di rinforzo leggere. Specificatamente formulato per il settore nautico e validato applicativamente dai tecnici dei Cantieri per l'incollaggio di lastre ed inserti in Balsa, PVC, PET, PIR e Poliuretano espansi, si spatola e disarea facilmente senza colare dalle superfici verticali. Sotto pressione o sottovuoto fluisce facilmente saturando ogni fessura e cavità dell'espanso garantendo in tal modo elevate proprietà meccaniche, termiche e chimiche al laminato sandwich. Al basso peso specifico della sua formulazione si aggiungono ritiri contenuti in fase di indurimento ed eccellenti prestazioni di adesione anche su espansi di elevata densità.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina Poliesteri e Vinilesteri adeguatamente preparati e puliti.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicabile direttamente su superfici laminate di fresco e prive di polvere, fibre, sporco e condensa. Le superfici completamente indurite devono invece essere carteggiate e ripulite accuratamente. Verificare l'idoneità all'uso su su-

perfici ottenute da resine paraffinate.

Mescolare il Bonder Light direttamente nella sua confezione e miscelarlo con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore selezionata dipende sia dalla Temperatura di impiego che dai Tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 16 e 28° C. Il prodotto contiene viracolor per poter verificare l'omogenea dispersione del perossido.

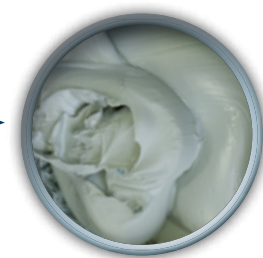
Si applica manualmente, a spatola. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta, mentre per fusti da 200 litri l'ausilio di un estrusore-miscelatore a piatto premente garantisce la migliore efficienza di miscelazione. Il prodotto è stato formulato anche per poter essere spruzzato, ove le grandi superfici degli yacht o i cicli rapidi della produzione di serie lo richiedessero.

Per ulteriori dettagli e per le procedure applicative consigliate si faccia direttamente riferimento al "Manuale d'uso dei Mastici Collanti", disponibile presso il Centro di Assistenza Tecnica INTEC.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore B10	Valore B10R	Metodo
Colore	Azzurro-viracolor	Azzurro-viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1000 ± 50	1000 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	71 ± 2	71 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C			
– Tempo di gelo, minuti	40 ± 10	20 ± 5	IMIA-15
100 g. stucco + 1,5 g. MEKP (50%)			

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore B10	Valore B10R	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,80	0,80	IMIA-25
Durezza superficiale shore D	70 ± 5	70 ± 5	IMIA-29
Flessione, MPa	3250	3250	ISO 178
Trazione, MPa	4059	4059	ISO 527
Resistenza termo-meccanica			
HDT, ° C	70 ± 5	70 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	70 ± 5	70 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

BV10 / BV10S

VINYLBONDER LIGHT / VINYLBONDER LIGHT LENTO

Mastice Collante per Espansi a base di resine poliesteri insature, microsferi e fibre di rinforzo leggere. Specificatamente formulato per il settore nautico e validato applicativamente dai tecnici dei Cantieri per l'incollaggio di lastre ed inserti in Balsa, PVC, PET, PIR e Poliuretano espansi, si spatola e disarea facilmente senza colare dalle superfici verticali. Sotto pressione o sottovuoto fluisce facilmente saturando ogni fessura e cavità dell'espanso garantendo in tal modo elevate proprietà meccaniche, termiche e chimiche al laminato sandwich. Al basso peso specifico della sua formulazione si aggiungono ritiri contenuti in fase di indurimento ed eccellenti prestazioni di adesione anche su espansi di elevata densità.

SUPPORTI

Laminati in Vetroresina Poliesteri e Vinilesteri adeguatamente preparati e puliti.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicabile direttamente su superfici laminate di fresco e prive di polvere, fibre, sporco e condensa. Le superfici completamente indurite devono invece essere carteggiate e ripulite accuratamente. Verificare l'idoneità all'uso su su-

perfici ottenute da resine paraffinate.

Mescolare il Bonder Light direttamente nella sua confezione e miscelarlo con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore selezionata dipende sia dalla Temperatura di impiego che dai Tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 16 e 28° C. Il prodotto contiene viracolor per poter verificare l'omogenea dispersione del perossido.

Si applica manualmente, a spatola. Per quantitativi superiori a 5 chilogrammi si consiglia la miscelazione con frusta, mentre per fusti da 200 litri l'ausilio di un estrusore-miscelatore a piatto premente garantisce la migliore efficienza di miscelazione. Il prodotto è stato formulato anche per poter essere spruzzato, ove le grandi superfici degli yacht o i cicli rapidi della produzione di serie lo richiedessero.

Per ulteriori dettagli e per le procedure applicative consigliate si faccia direttamente riferimento al "Manuale d'uso dei Mastici Collanti", disponibile presso il Centro di Assistenza Tecnica INTEC.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 4 mesi allo stoccaggio a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore BV10	Valore BV10S	Metodo
Colore	Azzurro-viracolor	Azzurro-viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1030 ± 50	1030 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	72 ± 2	72 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C			
– Tempo di gelo, minuti	50 ± 10	120 ± 10	IMIA-15
100 g. stucco + 1,5 g. MEKP (50%)			



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore BV10	Valore BV10S	Metodo
Ritiro lineare @ 23° C, %	0,30	0,30	IMIA-25
Durezza superficiale			
Shore D	70	70	IMIA-29
Modulo elastico			
Flessione, MPa	3279	3279	ISO 178
Trazione, MPa	4392	4392	ISO 527
Resistenza termo-meccanica			
HDT, ° C	90 ± 5	90 ± 5	IMIA-50
TG, ° C	95 ± 5	95 ± 5	ASTM D3418

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.



Pasta per modelli

e stucchi per la finitura delle paste



COMPOSITE
professional Composite line
SIEM
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

Paste per modelli

CODICE	DESCRIZIONE ARTICOLO	IMBALLAGGIO	COLORE	APPLICAZIONE	CATALIZZATORE
PF07E	PASTA POLIESTERE LIGHT	LT 200 - KG 140	Azzurro	estrudibile	CT22
PF10E	PASTA POLIESTERE	LT 200 - KG 200	Azzurro	estrudibile	CT22
PV10E	PASTA VINILESTERE	LT 200 - KG 200	Azzurro	estrudibile	CT22
PV10HT	PASTA VINILESTERE PER ALTE TEMPERATURE	LT 200 - KG 200	Azzurro	estrudibile	CT22
PF07LS	PASTA LIGHT A BASSO CONTENUTO DI STIRENE	LT 200 - KG 140	Giallo	estrudibile	CT22
PF07GT	PASTA SENZA STIRENE LIGHT	LT 200 - KG 140	Verde chiaro	estrudibile	CT22
PF10GT	PASTA SENZA STIRENE	LT 200 - KG 200	Verde chiaro	estrudibile	CT22
PF10	PASTA POLIESTERE	LT 200 - KG 200	Azzurro	spruzzo	CT22

Stucchi specifici per la finitura delle paste per modelli

CODICE	DESCRIZIONE ARTICOLO	IMBALLAGGIO	COLORE	APPLICAZIONE	CATALIZZATORE
SF07	STUCCO POLIESTERE LIGHT	Lt. 4 - Kg. 2,8	Azzurro	spatola	CT 10
SF10	STUCCO POLIESTERE	Lt. 4 = Kg. 4	Azzurro	spatola	CT 10
SV10	STUCCO VINILESTERE	Lt. 4 = Kg. 4	Azzurro	spatola	CT 10

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.



Fondi



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

SK4 / SK4B**FONDO A SPRUZZO GRIGIO (SK4) / BIANCO (SK4B)**

Fondo a spruzzo poliesteri per la finitura modelli. Consente di applicare alti spessori anche in una sola mano di spruzzatura in più passate. È un prodotto a ritiro molto contenuto, di facile carteggiatura ed ottime prestazioni di ancoraggio su supporti in legno e in vetroresina. È compatibile con tutte le vernici.

SUPPORTI

Vetroresina carteggiata, Legno impregnato, Stucchi poliesteri, paste per modelli

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Diluire con acetone o MEK da 0 a 10% in volume. Aggiungere la soluzione così ottenuta con 3% - 4% di catalizzatore liquido CT20 (cicloesano perossido) e mescolare accuratamente, tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore

necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. Lasciare disareare il prodotto per qualche minuto prima di applicarlo; il tempo di applicabilità del prodotto catalizzato varia da 20 a 30 minuti a 23° C in funzione della quantità di catalizzatore impiegata. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 16 e 28° C.

Tipica applicazione ad aerografo: 200-300 micron in 1 mano da applicare in due passate fino ad uno spessore massimo di 800-1000 micron; diametro ugello 2,5 mm; pressione aria 3,5 bar.

Carteggiabile dopo 4 ore dall'applicazione a 23° C. Verniciabile con gelcoat o vernice poliesteri dopo 4 ore: con altre vernici dopo 24 ore.

Ciclo tipico di carteggiatura a secco, grane: P150-P220-P320-P400-P600.

La resa teorica al m² per 1000 micron secchi di spessore è di circa 1,8 kg. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Grigio (SK4) / Bianco (SK4B)	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1600 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	76 ± 2	IMIA-03
Viscosità coppa Ford 8 @ 20° C, s.	5 ± 1	IMIA-12
Reattività @ 23°C		
– Pot life, min.	25	IMIA-15
100 g. fondo + 3,50 g. CT20		

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Brillantezza Gloss	50	IMIA-70
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	48 ± 5	IMIA-50
Durezza superficiale shore D 70 IMIA-29	65	IMIA-29

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

FP10 (BIANCO) / FP11 (GRIGIO)

FONDO FINISHING LUCIDABILE

Fondo a finire a base di resine poliestere di alta qualità. Formulato per la realizzazione del finishing a spruzzo di modelli sia tradizionali che fresati. Ideale per la finitura di paste fresabili poliestere. Ottimo nell'applicazione per lavori in verticale, consente di ottenere notevoli spessori. Con adeguato ciclo di carteggiatura e lucidatura raggiunge un grado medio di lucentezza che può soddisfare senza la necessità di ulteriore verniciatura; ove invece fosse specificatamente richiesto, è sovraverniciabile.

SUPPORTI

Vetroresina carteggiata, Legno, MDF, Stucchi poliestere, Paste fresabili.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale.

Diluire con acetone o MEK da 0 a 10% in volume.

Additivare la soluzione così ottenuta con 1% - 2% di catalizzatore liquido CT21 (MEKP Butanox M50 o equivalente)

e mescolare accuratamente, tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. Lasciare disareare il prodotto per qualche minuto prima di applicarlo; il tempo di applicabilità del prodotto catalizzato varia da 20 a 30 minuti a 23° C in funzione della quantità di catalizzatore impiegata. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 16 e 28° C.

Tipica applicazione ad aerografo: 300-400 micron in 1 mano da applicare in due passate fino ad uno spessore massimo di 1200-1500 micron; diametro ugello 2,5 mm; pressione aria 3,5 bar.

Carteggiabile dopo 3 - 4 ore dall'applicazione a 23° C. Verniciabile con gelcoat o vernice poliestere dopo 4 ore: con altre vernici dopo 24 ore. Ciclo tipico di carteggiatura a secco, grane: P220-P320-P400-P600-P800-P1200.

La resa teorica al m² per 1000 micron secchi di spessore è di circa 1,8 kg.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Bianco (FP10 / Grigio (FP11))	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1500 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	71 ± 2	IMIA-03
Viscosità coppa Ford 8 @ 20° C, s.	40 ± 5	IMIA-12
Reattività @ 23°C		
- Pot life, min.	25 ± 5	IMIA-15
100 g. fondo + 1,50 g. MEKP 50%		

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Brillantezza Gloss	65	IMIA-70
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	53 ± 5	IMIA-50
Durezza superficiale shore D	68	IMIA-29

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

FV20 (BIANCO) / FV21 (NERO) / FV22 (GRIGIO) FONDO FINISHING VINILESTERE LUCIDABILE

Fondo a finire a base di resine vinilestere, formulato per per l'ottenimento di superfici a finire particolarmente durevoli e brillanti. Particolarmente apprezzato nel settore nautico per la finitura a spruzzo di modelli e di modelli-stampi di pre-serie fresati. Paste consigliate: SLEM PF10, PF14. Ottimo nell'applicazione su verticale, consente di ottenere notevoli spessori. Grazie alla natura del polimero vinilestere, al termine di un adeguato ciclo di carteggiatura e lucidatura raggiunge un eccellente grado di lucentezza, mantenendo le sue prestazioni anche quando esposto al calore della laminazione a pacco degli stampi. Ove richiesto, è sovraverniciabile.

SUPPORTI

Vetroresina carteggiata, Legno, MDF, Stucchi poliesteri, Paste fresabili.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare su superfici carteggiate ben pulite; assicurarsi che il supporto sia privo di polvere, fibre, sporco e condensa superficiale. Diluire con acetone o MEK da 0 a 10% in volume. Additivare la soluzione così ottenuta con 1,5% - 2%

di catalizzatore liquido CT21 (metilietichetone perossido) e mescolare accuratamente, tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore necessaria dipende dalla Temperatura di impiego e dai tempi di lavorazione richiesti. Lasciare disareare il prodotto per qualche minuto prima di applicarlo; il tempo di applicabilità del prodotto catalizzato varia da 20 a 30 minuti a 23° C in funzione della quantità di catalizzatore impiegata. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 16 e 28° C.

Tipica applicazione ad aerografo: 300-400 micron in 1 mano da applicare in due passate fino ad uno spessore massimo di 1200-1500 micron; diametro ugello 2,5 mm; pressione aria 3,5 bar.

Carteggiabile dopo 6 ore dall'applicazione a 23° C. Verniciabile con gelcoat o vernice poliesteri dopo 8 ore: con altre vernici dopo 24 ore. Ciclo tipico di carteggiatura a secco, grane: P220-P320-P400-P600-P800-P1200

La resa teorica al m² per 1000 micron secchi di spessore è di circa 1,8 kg. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20° C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore FV20 / FV22	Valore FV21	Metodo
Colore	Bianco / Grigio	Black	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1500 ± 50	1500 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	71 ± 2	70 ± 2	IMIA-03
Viscosità coppa Ford 8 @ 20° C, s.	40 ± 5	35 ± 5	IMIA-12
Reattività @ 23°C			
– Pot life, min.	25 ± 5	25 ± 5	IMIA-15
100 g. fondo + 1,50 g. MEKP 50%”			

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore FV20 / FV22	Valore FV21	Metodo
Brillantezza Gloss	75	80	IMIA-70
Resistenza termo-meccanica			
HDT,° C	60 ± 5	70 ± 5	IMIA-50
Durezza superficiale shore D	70	74	IMIA-29

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.



Vernici trasparenti



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

VHG100 / VHG100B / VHG100G

VERNICE TRASPARENTE HIGH GLOSS NEUTRO / NERO / GRIGIO

Vernice di finitura a base di resine poliesteri speciali per l'ottenimento di superfici di eccezionale qualità. Specificatamente formulata per il settore nautico dove trova impiego nella finitura a spruzzo dei modelli ad alto grado di brillantezza (High Gloss). Facile da applicare, una volta essiccata permette di ottenere uno strato di vernice particolarmente secco e perfettamente lavorabile.

SUPPORTI

Fondi poliesteri e vinilesteri carteggiati.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Assicurarsi che la superficie da trattare sia pulita e l'area di lavoro asciutta, priva di polveri e silicioni.

Aggiungere alla vernice la soluzione accelerante a base di promotore cobalto CT40 al 2%. Miscelare accuratamente.

Diluire la vernice con l'aggiunta del 5 - 15% di solvente MEK (consigliato). La % di diluizione varia a secondo della temperatura e della distensione del prodotto che si vuole ottenere. Miscelare bene e lentamente per evitare inglobamento d'aria.

Aggiungere infine l'1 - 2% di induritore liquido MEKP (es.

BUTANOX M50 o equivalente), miscelando sempre accuratamente. Il prodotto è lavorabile per 15 - 20 minuti in tazza a una diluizione del 10% a 23° C.

Applicare a spruzzo fino a spessore massimo di 500 - 600 micron in 4-6 mani da 100-150 micron l'una.

Applicare ogni singola mano con 2 o 3 passate incrociate, lasciando disaerare e distendere il prodotto per 5 minuti tra una mano e la successiva.

Utilizzare un aerografo a caduta, con ugello 1,4 - 1,7 mm e pressione 2,0 - 2,5 bar (40 psi).

Resa teorica: 1,0 - 1,2 kg/m² per 600 micron di spessore.

Il prodotto è carteggiabile dopo 12 ore dall'applicazione alla temperatura di 20° C.

Ciclo tipico di carteggiatura: a mano P240-P320-P400 e dopo 12 ore P600-P800-P1200 (attenzione no acqua).

Lucidare il prodotto dopo 12 ore dalla carteggiatura.

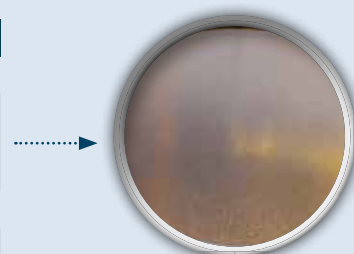
Non utilizzare a temperature inferiori a 16° C.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori a 20° C.

Nota: per la pulizia delle superfici non utilizzare panni silicinati o che sono stati in contatto con silicone.

TYPICAL SPECIFICATIONS

	Valore	Metodo
Colore	Neutro (VHG100)	IMIA-01
	Black (VHG100B)	
	Grigio (VHG100G)	
Densità @ 23°C, g/litro	1000 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	50 ± 2	IMIA-03
Viscosità coppa Ford 4, 20°C: 60 ± 5 secondi	60 ± 5	IMIA-12
Brillantezza Gloss	90 ± 5	IMIA-70



VHG100



VHG100B



VHG100G

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.



Gelcoats per stampi



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

CODICE	PRODOTTO	COLORE	APPLICAZIONE	PACKAGING
G120H	GELCOAT ISOFTALICO PER STAMPI	nero	a pennello	KG 20
G110H	GELCOAT ISOFTALICO PER STAMPI	verde	a pennello	KG 20
G120S	GELCOAT ISOFTALICO PER STAMPI	nero	spray	KG 20
G110S	GELCOAT ISOFTALICO PER STAMPI	verde	spray	KG 20
GV20H	GELCOAT VINILESTERE PER STAMPI	nero	a pennello	KG 20
GV10H	GELCOAT VINILESTERE PER STAMPI	verde	a pennello	KG 20
GV20S	GELCOAT VINILESTERE PER STAMPI	nero	spray	KG 20
GV10S	GELCOAT VINILESTERE PER STAMPI	verde	spray	KG 20



Barriercoats



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

BC90V

BARRIER COAT VINILESTERE

BC90V è una schiuma sintattica a base di resina vinilestere e cariche minerali a bassa densità, specificatamente formulato per essere applicato come primo strato dopo il gelcoat e funzionare così da barriera alla marcatura causata dalle fibre e dalle anime di rinforzo del laminato composito, anche dopo settimane e mesi dall'estrazione dei pezzi dai rispettivi stampi. Rappresenta un'efficace alternativa, parziale o totale, al primo strato di MAT manuale (skincoat) con notevoli vantaggi in termini di velocità di costruzione del laminato. BC90V presenta elevata resistenza termica (HDT > 80°C), costituisce un'ottima barriera contro l'osmosi con ridotto assorbimento d'acqua del manufatto e garantisce una superiore qualità della finitura superficiale. Si applica facilmente con una macchina per gelcoat.

SUPPORTI

Gelcoat Poliестere e Vinilestere adeguatamente preparati e puliti.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

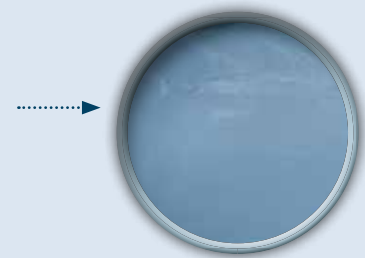
Applicabile su superfici prive di polvere, fibre, sporco e condensa. È consigliabile applicare BC90V massimo dopo 2 ore dall'applicazione del gelcoat. Miscelare il BC90V con il 1,0 - 2,0% di catalizzatore liquido CT23 (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore selezionata dipende sia dalla Temperatura di impiego che dai Tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di Temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 16 e 28°C. Il prodotto contiene viracolor per poter verificare l'omogenea dispersione del perossido.

Applicare a pennello o a spruzzo. L'applicazione a spruzzo, realizzabile con comune gelcoatatrice, è consigliata in quanto riduce i tempi di applicazione e permette una maggiore uniformità degli spessori ottenuti. Spessore consigliato: 800 - 1000 microns da ottenere mediante 2 passate intervallate da circa 5 min. È consigliabile iniziare la laminazione massimo dopo 2 ore dall'applicazione del Barrier Coat.

Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio a temperature non superiori ai 23°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Azzurro viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, RPM1, g/litro	800 ± 50	IMIA-02
Indice di tissotropia	4-5	IMIA-10
Viscosità Brookfield @ 23°C, cP	30.000-40.000	IMIA-10
Reattività @ 23°C		
– Tempo di Gelo, min.	20 ± 5	IMIA-15
100 g. barrier coat + 1,50 cc. MEKP 50%		



CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Ritiro lineare % (su provino di 500x50x10 mm)	0,5 %	IMIA-26
Durezza superficiale		
Shore D	65 ± 2	ISO 868
Resistenza termo-meccanica		
HDT, ° C	90 ± 2	ISO 75-A
TG, ° C	95 ± 2	ASTM 11359-2
Assorbimento acqua %	0,2	IMIA-46

(*) su provini induriti 24 ore a 25° C e post-induriti 3 ore a 80° C

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.



Resine



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

R999**RESINA PER POLISTIROLO**

Resina poliestere ortoftalica in soluzione di stirene e di un monomero metallico. Specifica per l'adesione al polistirolo espanso in quanto, a differenza delle comuni resine poliestere, non aggredisce assolutamente il polistirolo di qualsiasi densità. La resina è pre-accelerata e ha media viscosità e reattività.

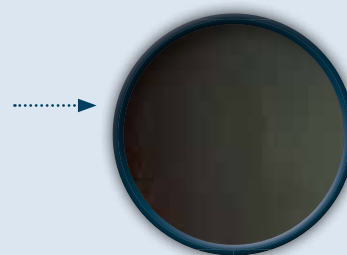
INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

La resina è pre-accelerata e ha media viscosità e reattività. Mescolare la resina con l'1,0-2,0% di catalizzatore liquido (metiletilchetone perossido), tenendo ben presente che la quantità di catalizzatore selezionata dipende sia dalla temperatura di impiego che dai tempi di lavorazione richiesti. L'intervallo di temperatura d'uso raccomandato è compreso tra 16°C. e 18°C.

Il prodotto è stabile per 6 mesi nell'imballo originario ad una temperatura ambiente di 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore resina liquida	Marrone	IMIA-01
Colore resina indurita	Giallo chiaro	IMIA-01
Densità @ 25°C, g/litro	1100 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	61,4	IMIA-03
Viscosità @ 25°C., Mpa s	800 - 900	IMIA-10
Reattività @ 23°C		
– tempo di gelo, minuti,	25 ± 5	IMIA-15
100 g. resina + 2 gr. BUTANOX M50		

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Ritiro volumetrico %	9,2	ISO 1183-7
Durezza Barcol	39	UNI EN 59
Resistenza a trazione (Mpa)	61	ASTM D 638
Modulo elastico a trazione (Mpa)	3157	ASTM D 638
Allungamento al max stress %	3,0	
Allungamento a rottura %	3,1	
Resistenza a flessione (Mpa)	108	ASTM D 790
Modulo a flessione (Mpa)	2793	ASTM D 790
Resistenza termo-meccanica		
HDT, °C	56	ASTM D 648
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C, con Butanox M50 2% e post-induriti 3 ore a 100°C		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

RV2015**RESINA VINILESTERE PER STRATI SOTTILI**

RV2015 è una resina vinilestere, pre-accelerata, tixotropica per l'utilizzo come strato sottile, nella realizzazione dello stampo e per la costruzione di barche o altri parti in composito. Laminata in strato sottile - skincoat - consente di incrementare la resistenza all'osmosi; permette di ottenere parti in composito con eccellente durezza; incrementa la resistenza alle rotture del gelcoat causate dalla flessione e dall'urto del laminato; fornisce durezza e resistenza al calore necessarie per la realizzazione di uno stampo durevole e che necessita di una ridotta manutenzione. Quando siano richieste elevate proprietà termomeccaniche nel manufatto finito, può essere impiegata come resina anche nell'intero processo di laminazione

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

RV2015 può essere applicata tramite laminazione manuale oppure a spruzzo.

Catalisi 1,0% - 2,0% del peso totale della resina con catalizzatore CT21 (Metiletilchetone Perossido/Butanox M50). I migliori risultati si ottengono lavorando a temperature comprese tra 18°C e 32°C e con un tasso di umidità relativa compreso tra 40% e 90%.

Si raccomanda di mantenere condizioni applicative costanti al fine di avere viscosità e tempi di gel costanti.

Il prodotto è stabile per 6 mesi quando stoccato nella confezione originale lontano da fonti di calore e non esposto a temperature superiori a 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO a 25°C. * (1)

Test	Unità di misura	Intervallo	Metodo
Viscosità Brookfield, LV#3@60	mPa*s	550 - 600	Intec - mf,gg
Indice di tixotropia 6/60	-	3	Intec - mf,gg
Contenuto di stirene	%	32-34	Intec - mf,gg
Tempo di Gelo 1,25% Metiletilchetone Perossido CT21	minutes	38 - 42	Intec - mf,gg
Tempo di polimerizzazione totale	minutes	50 - 58	Intec - mf,gg
Picco esotermico C°	°C.	152-158	Intec - mf,gg

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*) * (2)**

Test	Unità di misura	Intervallo	Metodo
Resistenza a trazione	MPa	78 - 82	ISO 527-1
Modulo a trazione	GPa	3,8 - 4,2	ISO 527-1
Allungamento a trazione	%	2,5 - 2,9	ISO 527-1
Resistenza a flessione	MPa	102 - 105	ISO 178
Modulo a flessione	GPa	4,0 - 4,2	ISO 178
HDT	°C	97-103	ISO 75-A

*(1): I tempi di gelo e di indurimento riportati sono indicativi e possono essere modificati dalla % di catalizzatore e dalle condizioni di temperatura dello stampo e del reparto.

*(2): dati basati su prove test effettuate a 25°C e 50% di umidità relativa su provini di resina colata non rinforzata induriti 24 ore a 25°C e post induriti 4 ore a 90°C. Non utilizzare come valori di specifica

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

RS2005

RESINA CARICATA EASYMOULD PER COSTRUZIONE RAPIDA STAMPI

RS2005 è una resina a base di poliestere insaturo, caricata e pre-accelerata a basso contenuto di stirene. RS2005 è stata concepita per la realizzazione in tempi rapidi del laminato con risultati di eccellenti finiture superficiali ed alta stabilità dimensionale degli stampi. RS2005 è particolarmente indicata per la stratificazione di grandi superfici: caratterizzata da un basso ritiro volumetrico e lineare, permette di operare con bassa emissione di stirolo migliorando sensibilmente l'ambiente di lavoro e l'esposizione degli operatori.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Laminazione manuale:

- Sul gelcoat indurito applicare un sottile strato di resina pura
- Laminare il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria
- Laminare immediatamente 4 MAT da 300 gr/m²
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento
- Laminare il secondo strato con 4 MAT 450 gr/m²; attendere nuovamente lo sbiancamento della resina

- Continuare a laminare con 4 MAT 450 gr/m² alla volta fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Laminazione Taglio e spruzzo:

- Sul gelcoat indurito applicare un sottile strato di resina pura
- Laminare manualmente il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria
- Spruzzare immediatamente uno strato di taglio-spruzzo da 3 mm a mani incrociate
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento
- Continuare a laminare con 3 mm di taglio e spruzzo fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Note applicative:

SAgitare molto bene prima dell'uso; i migliori risultati si ottengono lavorando a temperature comprese tra 20°C. e 25°C. Si consiglia di pulire e carteggiare le superfici in caso di lunghi intervalli (oltre 8-12 ore) di sovrallaminazione. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

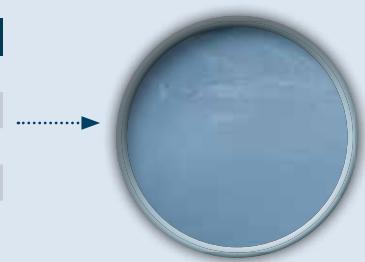
	Valore	Metodo
Colore	Azzurro viracolor	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1450 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	78 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	30 - 40	IMIA-15
– Picco isotermico°C	80 - 90	
100 g. resina + 1,50 cc MEKP (50%)		

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Colore prodotto indurito	Bianco	IMIA-01
Durezza superficiale, barcol	35 - 40	IMIA-28
HDT, ° C	60 - 65	IMIA-50
Tg, ° C	80 - 85	STM D3418
Ritiro lineare %	< 0,9	IMIA-25
Resistenza a trazione, Mpa	75 - 80	ASTM D638 (**)
Allungamento a rottura, %	1,0 - 1,1	
Modulo a trazione, GPa	7,5 - 8,0	ASTM D790 (**)
Resistenza a flessione, Mpa	145 - 155	
Modulo a flessione, GPa	7,0 - 7,5	

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

(**) resina rinforzata con 20% in peso di fibra di vetro (MAT 450 gr/mg)



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

RS2030**RESINA CARICATA HP PER COSTRUZIONE RAPIDA STAMPI**

RS2030 è una resina a base di poliesteri insaturo, caricata e pre-accelerata a basso contenuto di stirolo. RS2030 è stata concepita per la realizzazione in tempi rapidi del laminato con risultati di eccellenti finiture superficiali ed alta stabilità dimensionale degli stampi. RS2030 è particolarmente indicata per la stratificazione di grandi superfici e per la realizzazione di stampi destinati alla produzione di manufatti mediante infusione: caratterizzata da un basso ritiro volumetrico e lineare e un HDT medio, permette di operare con bassa emissione di stirolo migliorando sensibilmente l'ambiente di lavoro e l'esposizione degli operatori.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Laminazione manuale:

- Sul gelcoat indurito applicare un sottile strato di resina pura
- Laminare il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria
- Laminare immediatamente 4 MAT da 300 gr/m²
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento
- Laminare il secondo strato con 4 MAT 450 gr/m²; attendere nuovamente lo sbiancamento della resina

- Continuare a laminare con 4 MAT alla volta fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Laminazione Taglio e spruzzo:

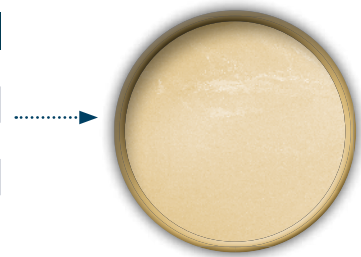
- Sul gelcoat indurito applicare un sottile strato di resina pura
- Laminare manualmente il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria
- Spruzzare immediatamente uno strato di taglio-spruzzo da 3 mm a mani incrociate
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento
- Continuare a laminare con 3 mm di taglio e spruzzo fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Note applicative:

Agitare molto bene il prodotto nella sua confezione prima dell'uso. I migliori risultati si ottengono lavorando a temperature comprese tra 20°C. e 25°C. Si consiglia di pulire e carteggiare le superfici in caso di lunghi intervalli (oltre 8-12 ore) di sovrallaminazione. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Beige	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1450 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	78 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	30 - 40	IMIA-15
– Picco isotermico°C	70 - 80	
100 g. resina + 1,50 cc MEKP (50%)		

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Colore prodotto indurito	Bianco	IMIA-01
Durezza superficiale, barcol	40 - 45	IMIA-28
HDT, °C	65 - 70	IMIA-50
Tg, °C	85 - 90	STM D3418
Ritiro lineare %	< 0,8	IMIA-25
Resistenza a trazione, Mpa	85 - 90	ASTM D638 (**)
Allungamento a rottura, %	1,2 - 1,4	
Modulo a trazione, GPa	8,5 - 9,0	ASTM D790 (**)
Resistenza a flessione, Mpa	160 - 180	
Modulo a flessione, GPa	8,0 - 8,5	
(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C		
(**) resina rinforzata con 20% in peso di fibra di vetro (MAT 450 gr/mg)		

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

RS6060LP

RESINA POLIESTERE CARICATA LP PER COSTRUZIONE RAPIDA STAMPI

RS6060LP è una resina a base di poliestere insaturo, caricata e pre-accelerata a basso contenuto di stirolo e additivata low profile per garantire ritiri prossimi a 0. RS6060LP è stata concepita per la realizzazione in tempi rapidi del laminato con risultati di eccellenti finiture superficiali ed alta stabilità dimensionale degli stampi. RS6060LP è particolarmente indicata per la stratificazione di grandi stampi destinati anche alla produzione di manufatti mediante infusione e di piccoli stampi che copiano perfettamente il modello; caratterizzata da un ritiro lineare prossimo a 0 e un HDT elevato; permette di operare con bassa emissione di stirolo migliorando sensibilmente l'ambiente di lavoro e l'esposizione degli operatori.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Laminazione manuale:

- Sul gelcoat indurito applicare un sottile strato di resina pura
- Laminare il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria
- Laminare immediatamente 4 MAT da 300 gr/m²
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento

- Laminare il secondo strato con 4 MAT 450 gr/m²; attendere nuovamente lo sbiancamento della resina
- Continuare a laminare con 4 MAT alla volta fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Laminazione Taglio e spruzzo:

- Sul gelcoat indurito applicare un sottile strato di resina pura
- Laminare manualmente il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria
- Spruzzare immediatamente uno strato di taglio-spruzzo da 3 mm a mani incrociate
- Lasciare indurire la resina fino al suo sbiancamento
- Continuare a laminare con 3 mm di taglio e spruzzo fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Note applicative:

Agitare molto bene prima dell'uso. I migliori risultati si ottengono lavorando a temperature superiori a 25°C. Si consiglia di pulire e carteggiare le superfici in caso di lunghi intervalli (oltre 8-12 ore) di sovrallaminazione. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 6 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

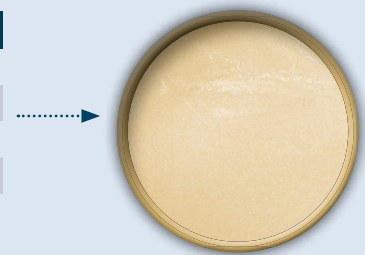
	Valore	Metodo
Colore	Beige	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1330 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	75 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	20 - 30	IMIA-15
– Picco isotermico°C	130 - 140	
100 g. resina + 1,50 cc MEKP (50%)		

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)

	Valore	Metodo
Colore prodotto indurito	Bianco	IMIA-01
Durezza superficiale, barcol	40 - 45	IMIA-28
HDT, °C	85 - 90	IMIA-50
Tg, °C	88 - 95	STM D3418
Ritiro lineare %	< 0,2	IMIA-25
Resistenza a trazione, Mpa	115 - 125	ASTM D638 (**)
Allungamento a rottura, %	1,3 - 1,6	
Modulo a trazione, GPa	10,0 - 10,5	ASTM D790 (**)
Resistenza a flessione, Mpa	200 - 220	
Modulo a flessione, GPa	9,0 - 10,0	

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

(**) resina rinforzata con 20% in peso di fibra di vetro (MAT 450 gr/mg)



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

RV8080LP**RESINA VINILESTERE CARICATA LP PER COSTRUZIONE RAPIDA STAMPI**

RV8080LP è una resina a matrice vinilestere, caricata e pre-accelerata a basso contenuto di stirolo e additivata low profile per garantire ritiri prossimi a 0. RV8080LP è stata concepita per la realizzazione in tempi rapidi del laminato con risultati di eccellenti finiture superficiali ed alta stabilità dimensionale degli stampi. RV8080LP è specificamente indicata per la stratificazione di grandi stampi destinati alla produzione di manufatti mediante infusione e di piccoli stampi per RTM; caratterizzata da un ritiro lineare prossimo a 0 e da eccellenti prestazioni termo meccaniche.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Laminazione manuale:

- Sul gelcoat indurito applicare un sottile strato di resina pura
- Laminare il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria
- Laminare immediatamente 4 MAT da 300 gr/m²
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento
- Laminare il secondo strato con 4 MAT 450 gr/m²; attende-

re nuovamente lo sbiancamento della resina

- Continuare a laminare con 4 MAT alla volta fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Laminazione Taglio e spruzzo:

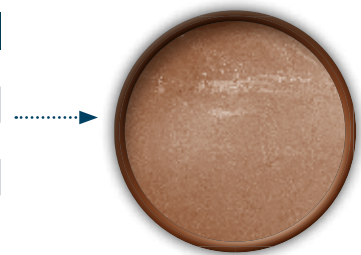
- Sul gelcoat indurito applicare un sottile strato di resina pura
- Laminare manualmente il primo MAT da 225 gr/m², ben impregnato eliminando con cura le bolle d'aria
- Spruzzare immediatamente uno strato di taglio-spruzzo da 3 mm a mani incrociate
- Lasciare indurire la resina fino al suo omogeneo sbiancamento
- Continuare a laminare con 3 mm di taglio e spruzzo fino ad ottenere lo spessore di progetto.

Note applicative:

Agitare molto bene prima dell'uso. I migliori risultati si ottengono lavorando a temperature superiori a 25°C. Si consiglia di pulire e carteggiare le superfici in caso di lunghi intervalli (oltre 8-12 ore) di sovralimentazione. Nella sua confezione originale il prodotto è stabile per 4 mesi allo stoccaggio in luogo asciutto a temperature non superiori ai 20°C.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Marrone chiaro	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1300 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	70 ± 2	IMIA-03
Reattività @ 23°C		
– Tempo di gelo, minuti	40 - 50	IMIA-15
– Picco isotermico°C	110 - 120	
100 g. resina + 1,50 cc MEKP (50%)		

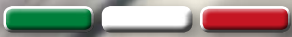
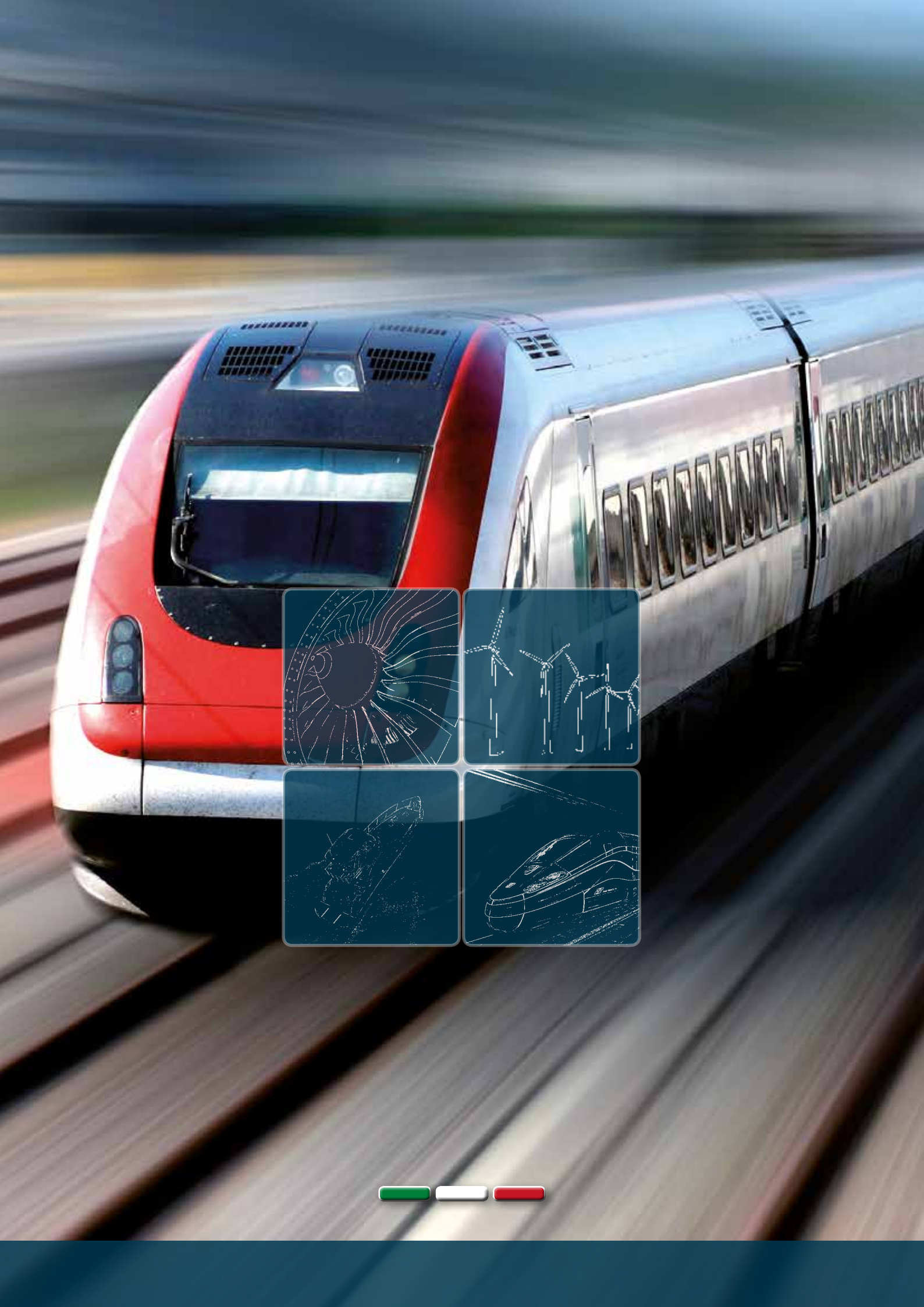
**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL PRODOTTO INDURITO (*)**

	Valore	Metodo
Colore prodotto indurito	Bianco	IMIA-01
Durezza superficiale, barcol	45 - 50	IMIA-28
HDT, ° C	94 - 100	IMIA-50
Tg, ° C	115 - 125	STM D3418
Ritiro lineare %	< 0,1	IMIA-25
Resistenza a trazione, Mpa	120 - 130	ASTM D638 (**)
Allungamento a rottura, %	1,4 - 1,7	
Modulo a trazione, GPa	10,5 - 11,0	ASTM D790 (**)
Resistenza a flessione, Mpa	220 - 230	
Modulo a flessione, GPa	10,0 - 11,0	

(*) su provini induriti 24 ore a 23°C e post-induriti 3 ore a 80°C

(**) resina rinforzata con 20% in peso di fibra di vetro (MAT 450 gr/mg)

Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.





Prodotti lucidanti



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

L70 / L71

PASTA ABRASIVA MORDENTE / PASTA ABRASIVA EXTRA MORDENTE PASTE

Kit a base di resina poliestere insatura per la riparazione di manufatti in vetroresina e riparazioni varie su metalli ed altri supporti.

Disponibile con induritore in pasta o liquido in base ai tempi di lavorabilità e di indurimento desiderati.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Prodotto pronto all'uso. Eventualmente diluire con acqua o solvente (nafta, petrolio). Pulire bene la superficie da trattare ed assicurarsi che sia priva di grassi e sostanze estranee. Disporre uniformemente la pasta sull'intera superficie, accertandosi che la superficie sia fedda.

Utilizzare con lucidatrice ad una velocità compresa tra 1500 - 2000 giri al minuto e con appositi tamponi.

Evitare di scaldare eccessivamente la superficie operando per troppo tempo sulla stessa zona.

Al termine della lucidatura eliminare eventuali residui di pasta con stracci o tamponi puliti.

Per ottenere una maggiore brillantezza completare la lucidatura con Polish L80.

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore L70	Valore L71	Metodo
Colore	Bianco	Bianco	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1500 ± 50	1700 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	68	74	IMIA-03



L80

POLISH UNIVERSALE

Pluriemulsioni indirette di oli essenziali, imbibenti, bagnanti e filmanti di uso cosmetologico, biodegradabili in fase acquosa. Contiene un tixotropico vegetale che favorisce l'uniformità del film.

Possiede eccezionale potere pulente, lucidante e brillantante, conferisce uniformità alle superfici trattate, ha effetto protettivo contro lo smog.

Su vetro e superfici trasparenti non lascia iridescenze.

INDICAZIONI GENERALI D'UTILIZZO

Applicare il prodotto a mano o a macchina con appositi tamponi o stracci morbidi.

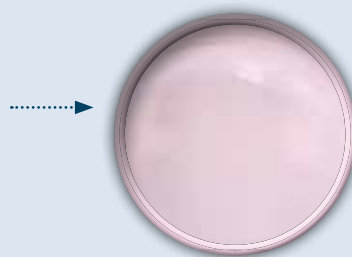
Lasciare che il prodotto asciughi ed eliminare il residuo formatosi con stracci o tamponi puliti.

100 grammi di prodotto sono sufficienti per lucidare 3/4 mq. di superficie.

Si consiglia la diluizione con acqua, particolarmente nei periodi estivi. SOLUBILITÀ: illimitata in acqua

SPECIFICHE TIPICHE DEL PRODOTTO LIQUIDO

	Valore	Metodo
Colore	Rosa	IMIA-01
Densità @ 23°C, g/litro	1000 ± 50	IMIA-02
Contenuto di Solido, % in peso	63	IMIA-03



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.



Catalizzatori - Acceleratori



COMPOSITE
professional Composite line
slēm
PRODUCTS FOR
COMPOSITE INDUSTRY

CT10 INDURITORI IN PASTA

CODICE CONFEZIONE	TIPO CONTENITORE	CONFEZIONE	COLORE
TUB05ML	Tubetto	ML. 5	bianco
TUB06R	Tubetto	ML. 6	rosso
TUB020B	Tubetto	ML. 20	bianco
TUB022R	Tubetto	ML. 22	rosso
VAS35B	Vasetto	ML. 35	bianco
TUB035B-R	Tubetto	ML. 35	bianco/rosso
CART40B-R	Cartuccia	GR. 40	bianco/rosso
TUB040B-R	Tubetto	ML. 40	bianco/rosso
TUB055R	Tubetto	ML. 55	rosso
TUB0145R	Tubetto	GR. 145	rosso
TUB0180B	Tubetto	ML. 180	bianco
VAS500B	Vasetto	GR. 500	bianco
IND25KB-R	Fustino	KG. 25	bianco/rosso

CT20 INDURITORE LIQUIDO PER POLIESTERE A SPRUZZO

CODICE CONFEZIONE	TIPO CONTENITORE	CONFEZIONE	COLORE
BO65	Flacone	ML. 65	incolore
BO65PZ12	Flacone	12 Pz. da ML. 65	incolore
BO65PZ16	Flacone	16 Pz. da ML. 65	incolore

CT21 INDURITORE LIQUIDO PER POLIESTERE E VINILESTERE

CODICE CONFEZIONE	TIPO CONTENITORE	CONFEZIONE	COLORE
BO125CEPBX	Flacone	ML. 125	incolore
BO125CEBPXZ8	Flacone	8 Pz. da ML. 65	incolore
BO125CEBPXZ16	Flacone	16 Pz. da ML. 65	incolore

CT22 CATALIZZATORE PER PASTE PER MODELLI

CODICE CONFEZIONE	TIPO CONTENITORE	CONFEZIONE	COLORE
CYCLONOX	Fustino	KG. 25	incolore

CT23 CATALIZZATORE PER VERNICE TRASPARENTE HIGH GLOSS E BARRIERCOAT

CODICE CONFEZIONE	TIPO CONTENITORE	CONFEZIONE	COLORE
BO80	Flacone	ML. 80	incolore

CT40 SOLUZIONE ACCELERANTE AL COBALTO

CODICE CONFEZIONE	TIPO CONTENITORE	CONFEZIONE	COLORE
CT40	Flacone	ML. 80	blu



Le informazioni ed i dati contenuti in questa scheda tecnica sono basate sulle misurazioni e l'esperienza maturate; in buona fede, sono messe a disposizione del Cliente a cui spettano la verifica applicativa e la definizione dell'idoneità all'uso che intende farne. La INTEC Srl non si assume alcuna responsabilità sui risultati ottenuti nella specifica applicazione effettuata dall'Utilizzatore.

PRODOTTI PER L'INDUSTRIA DEL COMPOSITO





Composite

slem



INTEC SRL

Via Edison, 4
42049 Calerno-Sant'Ilario d'Enza (RE) - ITALY

Tel. +39 0522-909727

Fax +39 0522-909747

PEC: intecslem@legalmail.it

email: info@intecslem.it

Follow us on:

website: www.intecslem.it

you tube / facebook

