# FLUID BRASS
# OTTONE

Resina poliuretanica atossica a bassissima soglia olfattiva che indurisce a temperatura ambiente in circa 60 minuti (dipende della quantità di massa colata), senza alcun ritiro lineare.

Il sistema è formato da tre componenti: A resina poliuretanica, B indurente e C filler di ottone ultra fine.

## Caratteristiche del sistema FLUID BRASS

Bassissimo picco esotermico, bassissimo odore, totale assenza di ritiri lineari, atossicità, eccellente durezza, perfetta riproduzione del dettaglio, ottime capacità conduttive, elevata resistenza chimica, meccanica, agli urti, alla corrosione, ai raggi UV e agli agenti atmosferici.

Grazie alla sua struttura 100% alifatica il prodotto non ingiallisce e non sfarina in seguito all'esposizione diretta ai raggi UV e agli agenti atmosferici.

## Campi di impiego del sistema FLUID BRASS

Belle arti, modellismo, pavimentazioni e rivestimenti decorativi, realizzazione di sculture e manufatti (anche di notevoli dimensioni), dove sia richiesta una fedele riproduzione del dettaglio.
Il prodotto è particolarmente indicato per colate in stampi siliconici.

## RAPPORTO DI MISCELAZIONE

**Parti in peso**

**Resina (parte A) 12**
**Indurente (parte B) 9**
**Polvere OTTONE (parteC) 79**

ResinPlan
To develop your dream
Via G. Carducci 1
58020 Puntone (GR) Italy
info.resinplan@gmail.com

technical@resinplan.com

# FLUID BRASS
# OTTONE

## Caratteristiche tecniche parte A (resina)

Viscosità Cps 700-1000
Peso specifico g/ml 1,07
Natura della resina - Polioli modificati
Colore - Trasparente
Stabilità in latta chiusa mesi 6

## Caratteristiche tecniche parte B (indurente)

Viscosità Cps 1.000-2.100
Peso specifico g/ml 1,17
Natura del catalizzatore - Isocianati alifatici modificati
Colore - Trasparente
Stabilità in latta chiusa mesi 6

## Caratteristiche tecniche parte C (polvere metallica)

Peso specifico g/ml 8,5
Colore - ORO
Aspetto - Polvere sferica

## Caratteristiche tecniche e meccaniche del sistema FLUID BRASS

Durezza Shore D 83-86
Pot life (50g massa) 5-10 min.
Tempo di sformatura (1 cm spessore) 45-75 min.
Polimerizzazione completa (150g massa) 24-36 ore
Picco esotermico (150g massa) 38°C
Resistenza a solventi (Acetone) Buona
Resistenza ad acidi e alcali - Ottima
Resistenza agli shock termici (da -30 a +120°C) Positivo
Temp. di esercizio continuo - 90°C

*I dati sono stati rilevati ad una temperatura di 23°C e 50% di umidità relativa e su provini invecchiati da almeno 7 giorni.

## Stoccaggio

Si consiglia lo stoccaggio a temperature comprese tra i 10°/35°C.
Temperature inferiori possono portare ad aumenti di viscosità (reversibili), che possono provocare problemi di travaso e manipolazione.

ResinPlan
To develop your dream
Via G. Carducci 1
58020 Puntone (GR) Italy
info.resinplan@gmail.com

technical@resinplan.com

# FLUID BRASS
# OTTONE

## Utilizzo del sistema FLUID BRASS

Pesare e amalgamare nello stesso contenitore i componenti parte A + parte C , mescolare accuratamente cercando di inglobare meno aria possibile,
aggiungere l'indurente (parte B), miscelare a fondo fino ad ottenere un composto fluido e visivamente omogeneo, prestando attenzione a non inglobare troppa aria.

## Effetto metallo

I pezzi a polimerizzazione effettuata risulteranno di colore ottone opaco, dovranno poi essere carteggiati con carta vetrata a grana ultra fine per rimuovere il sottile strato di resina che affiorerà in superficie.

Una volta carteggiata, la superficie dovrà poi essere lucidata con pasta abrasiva da carrozzeria, così facendo verrà restituita la lucentezza dorata classica dell'ottone.

## NOTE:

Si prega di osservare la data di scadenza riportata su ogni confezione.
Oltre questa data non garantiamo che il prodotto sia ancora conforme alle specifiche di vendita
Le nostre prove sono state eseguite con scrupolo e serietà; confidiamo pertanto che possano esservi di utile orientamento pur non potendo noi assumere alcuna responsabilità per quanto riguarda il risultato
Se il risultato ottenuto alla prima lucidatura non è soddisfacente, ripetere il trattamento fino a quando non viene ottenuto il risultato desiderato.
Il metallo portato a nudo si ossida a contatto con l'aria (processo che naturalmente avviene nella maggior parte dei metalli). Il processo può essere contrastato attraverso l'applicazione di un film protettivo o accelerato applicando soluzioni acide leggere.

ResinPlan
To develop your dream
Via G. Carducci 1
58020 Puntone (GR) Italy
info.resinplan@gmail.com

technical@resinplan.com