



POLIPLAST VR 2/31 H

Bollettino tecnico n° : 264

Revisione n. : 3

Data : 25-11-2011

Ristampata il 09-set-2013

**Prodotti della
Carlo Riccò & F.Ili
Spa**

La Poliplast **VR 2/31 H** è una resina poliesteri insatura, ortoftalica/DCPD modificata, preaccelerata con ammine aromatiche terziarie. E' una resina molto reattiva, dura e brillante.

L'indurimento si esegue con il Benzoilperossido, come ad esempio il Catalizzatore N° 19 (BP = 50%) o il Catalizzatore N° 21 (BP = 33%).

CARATTERISTICHE della resina liquida

		RESINA POLIPLAST		Gel Time a 25°C. (min)	Picco Esotermico (°C)	Tempo Indurimento (min)	Viscosità a 25°C (mPa*s)	(%) Stirene (w/w)	Numero Acidità (mgKOH/g)
Codice	Data	Metodo	Test	(1003)	(1003)	(1003)	(253)	(401 R)	(001)
15098	Rev. 5 04-ott-05	VR 2/31 H	A2	4-6	169-191	9-14	500-750	33-37	12-30
Metodo 1003	A2	2 % Catalizzatore n° 19 (Benzoil Perossido 50%) a 25°C							

Altre caratteristiche	Unità	Metodo	Valore Tipico	Metodo Interno	Metodo Standard riferimento
Peso specifico a 23°C	gr/ml	250	1,1233	250	ASTM D 1963-85
Colore Iodio	mgI ₂ /100 gr.	903	< 4	903	DIN 53403
Compatibilità in Stirolo	%	902	infinita	902	-
Stabilità a 80°C	ore	1000	> 100	1000	
Stabilità in magazzino	mesi 6 al buio a 20°C.				
Deriva dell'indurimento	< 2' dopo 3 mesi				

SETTORI APPLICATIVI DELLA VR 2/31 H

MASTICI PER MARMO

La Poliplast **VR 2/31 H** è una resina sviluppata dai nostri Laboratori per la produzione di mastici, sia naturali che sintetici.

La VR 2/31 H è uno sviluppo della Poliplast R 33.04, resina ampiamente diffusa nel settore dei mastici per marmo, in cui si sono apportati i seguenti miglioramenti:

- Minore tempo di asciugatura superficiale, soprattutto negli strati sottili

(inferiori 1 mm di spessore).

- Migliorata adesione sui marmi naturali, considerando che la R 33.04 è una ottima resina per incollare i marmi naturali.
- Migliore bagnabilità delle cariche, con la conseguenza di aumentare il contenuto di calcio carbonato nei mastici caricati, senza penalizzare le caratteristiche meccaniche e chimiche della resina.

CARATTERISTICHE DI INDURIMENTO

La resina è preaccelerata con ammine aromatiche terziarie, quindi sarà catalizzata con il Benzoilperossido, generalmente al 50% in BP, nella quantità del 2 – 3% sulla resina.

La **VR 2/31 H** ha buone caratteristiche di bagnabilità delle cariche e del supporto da trattare; inoltre ha un elevato potere di aggrappaggio su molti tipi di materiali naturali lapidei, e sugli agglomerati in marmoresina prodotto con le resine poliesteri.

La velocità di essiccazione superficiale è rapida, ed il tempo dipende dalla temperatura della superficie da trattare, e da quella ambiente.

I mastici formulati con la VR 2/31 H hanno un colore chiaro anche dopo l'indurimento, e non danno viraggio al verde.

I mastici formulati con la VR 2/31 H hanno una elevata resistenza all'acqua, detersivi, a molti prodotti alcalini ed acidi.

Nel nostro assortimento di resine Poliesteri Insature in stirolo, vi sono altre due resine della serie VR 2/31, che si differenziano solamente per i tempi di indurimento.

- **VR 2/31**: resina con tempo di gel a 25°C = 2 – 3 minuti. Utilizzata nella produzione di Mastici Rapidi mono e bicomponenti.
- **VR 2/31 W**: versione a bassa emissione di stirolo.

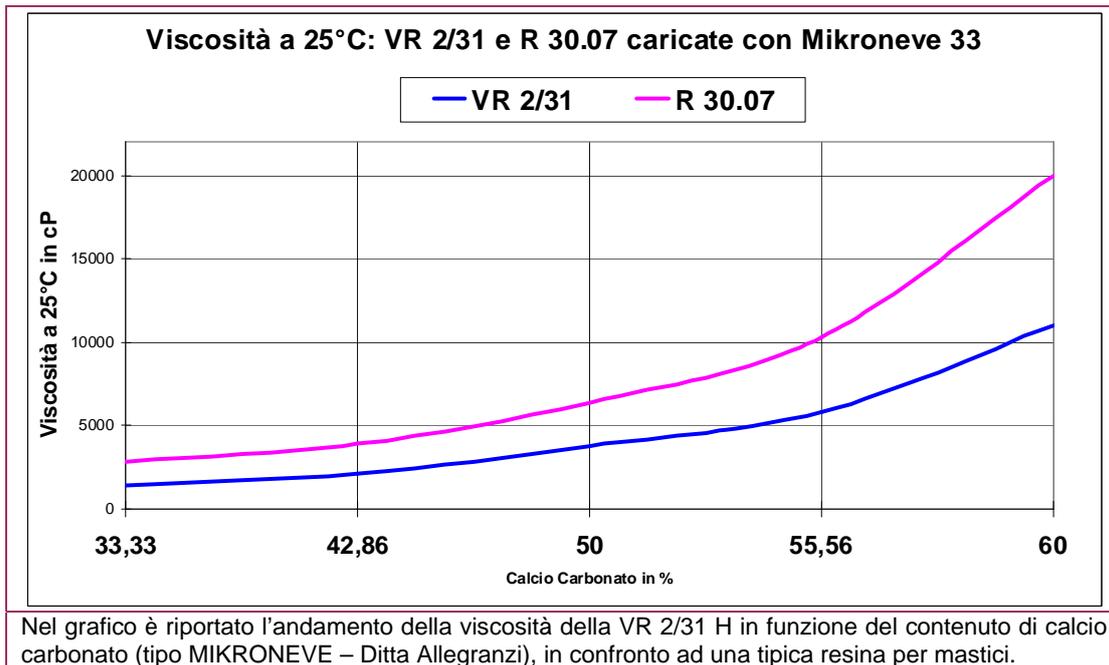
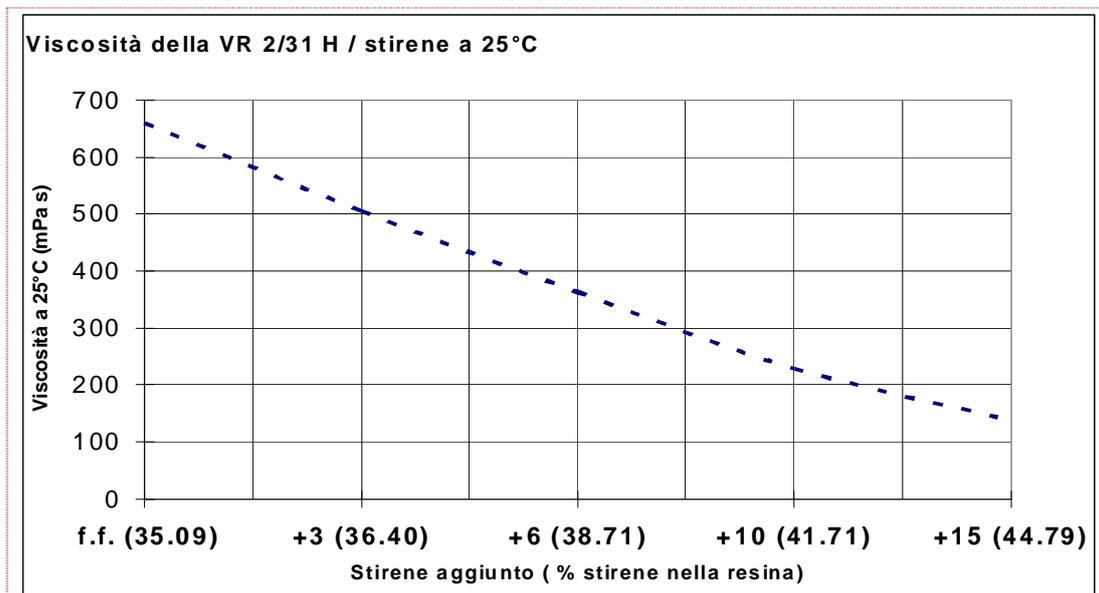
RESINE DELLA FAMIGLIA VR 2/31 H

CARATTERISTICHE delle resine indurite

Le caratteristiche della VR 2/31 H indurita sono state determinate su provini induriti con il 2 % di Benzoilperossido al 50 % in pasta, e dopo 24 ore dalla catalisi a 23°C essi sono stati postinduriti per 3 ore a 100°C.

Le caratteristiche sono state determinate a 23°C.

CARATTERISTICHE delle resine indurite	Unità	Valore Tipico	Metodo Interno	Metodo Standard
Ritiro volumetrico dopo indur.	%	8,3	255	
Peso specifico a 23°C	gr./ml.	1,2163	255	ASTM D 792-86
Durezza Barcol	scala	46	1004	UNI EN 59
H.D.T.	°C	78	800	ASTM D 648-82
Resistenza alla trazione	MPa	69		"
Modulo Elastico in trazione	MPa	3770		ASTM D 4065
Allungamento al max stress	%	2,4	804	
Allungamento a rottura	%	2,4		D 638M
Resistenza a Flessione	MPa	125		
Modulo Elastico a flessione	MPa	3745		
Deformazione al max stress	%	3,6	802	ASTM D 790
Deformazione a rottura	%	3,6		
Freccia	mm	6,9		
Assorbimento d'acqua a 23°C, dopo 24 ore	%	0,26	1009	ASTM D 570-81
Assorbimento d'acqua a 23°C, dopo 28 giorni	%	0,87	1009	ASTM D 570-81



INDICAZIONI PER LA MANIPOLAZIONE E LO STOCCAGGIO

Le resine poliesteri insature Poliplast sono prodotti destinati all'uso professionale.

Utilizzare indumenti protettivi, occhiali di sicurezza e guanti adatti al contatto con solventi organici.

Garantire una buona ventilazione anche a livello di pavimenti (i vapori sono più pesanti dell'aria).

Per esposizioni brevi utilizzare maschere di tipo approvato (tipo A); nelle esposizioni più intense e prolungate indossare l'autorespiratore. Utilizzare apparecchiature e strumenti antideflagranti e attrezzi antiscintilla, non fumare.

Conservare il prodotto nei contenitori originali ermeticamente chiusi, al riparo dalla luce del sole, in luogo fresco e ventilato. Lo stoccaggio all'esterno, in particolare in contenitori plastici traslucidi (come ad es. PE-polietilene o PP-polipropilene), può provocare la formazione di geli e riduce in maniera significativa (fino a poche settimane) la stabilità del prodotto.

La temperatura ideale di mantenimento è inferiore a 25°C. Il riscaldamento provoca aumenti di pressione e rischi di deflagrazioni. Procedere con attenzione alla riapertura di fusti già iniziati.

Per impianti di stoccaggio fissi il materiale idoneo per recipienti e condutture è acciaio inox (stainless steel).

Adottare precauzioni contro le cariche elettrostatiche. I vapori che si liberano in caso di fuoriuscita accidentale sono più pesanti dell'aria e possono presentare un pericolo di incendio e/o esplosione. Essi possono accumularsi nelle zone basse o possono propagarsi al livello del suolo. Assicurare la presenza di dispositivi di monitoraggio delle perdite e verificare l'assenza di fonti di innesco.

Le resine poliesteri insature Poliplast vanno immagazzinate separatamente da agenti ossidanti e catalizzatori (perossidi organici).

Gli operatori incaricati devono leggere con attenzione la presente Scheda Tecnica e la Scheda di Sicurezza del prodotto.

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono basate sulla nostra esperienza, la Spettabile Clientela è tenuta ad eseguire le opportune verifiche, prima delle applicazioni industriali. Carlo Riccò & F.lli Spa lavora costantemente per il perfezionamento dei propri prodotti. Contiamo perciò sulla Vostra comprensione se dobbiamo riservarci la facoltà di apportare in qualsiasi momento modifiche alle caratteristiche. Le specifiche contenute in questa scheda tecnica sono indicative; per le caratteristiche dei materiali occorre far riferimento agli specifici bollettini di analisi e specifiche di vendita. Il presente Bollettino Tecnico annulla e sostituisce le versioni precedenti. Per ulteriori informazioni, rivolgersi al Laboratorio CQ & RS