

TOP PLAST

INFORMAZIONI TECNICHE

	Top Plast 30sec.	Top Plast 1,5min.	Top Plast 3,5min.
Tempo aperto (a +23°C)	30 secondi	1,5 minuti	3,5 minuti
Maneggiabile (a +23°C)	2,5 minuti	5 minuti	15 minuti
Carteggiabile (a +23°C)	5 minuti	10 minuti	30 minuti
Resistenza alla trazione, ASTM D-638, a +23°C	24,8 Mpa	26 Mpa	26 Mpa
Modulo di Young, ASTM D-638, a +23°C	1775 Mpa	1102 Mpa	1102 Mpa
Allungamento, ASTM D-638	46%	65%	65%
Rapporto di Poisson, ASTM E-132, a +23°C		0,498	0,498
Assorbimento dell'acqua, ASTM D-570	<1,0%	<1,5%	<1,5%
Durezza Shore D, ASTM D-2240		69	69
Restringimento, ASTM C-733	<1,0%	<1,0%	<1,0%
CLTE, 10-6/°C, da -30°C a 0°C, ISO MAT-2208		73,3	73,3
CLTE, 10-6/°C, da 100°C a +130°C, ISO MAT-2208		226,7	226,7
G' Onset		21	21
G'' Peak		20,7	20,7
Tan Delta Peak		45,8	45,8
Catalisi	a temperatura ambiente o a caldo (max. +120°C)	a temperatura ambiente o a caldo (max. +120°C)	a temperatura ambiente o a caldo (max. +120°C)
Spessore minimo	da 0,5mm a 1,5mm	da 0,5mm a 1,5mm	da 0,5mm a 1,5mm
Spessore massimo	circa 5mm	circa 5mm	circa 5mm
Paint Bake	max. +150°C	max. +150°C	max. +150°C
Proprietà riempitive	molto buone	molto buone	molto buone
Resistenza alla depressione	adatto ad applicazioni verticali	adatto ad applicazioni verticali	adatto ad applicazioni verticali
Consumo, 1/4" Diameter Round Bead	circa 40g/m	circa 40g/m	circa 40g/m
Consumo, 1/2" Diameter Round Bead	circa 160g/m	circa 160g/m	circa 160g/m
Durata a magazzino	18 mesi (tra +15°C e +32°C)	18 mesi (tra +15°C e +32°C)	18 mesi (tra +15°C e +32°C)

Substrato	Preparazione della superficie per catalisi a temperatura ambiente	Preparazione della superficie per catalisi a caldo	Adesione generale	Possibili cedimenti dell'incollaggio
SMC, BMC, RTM, Gel Coat, Legno, HPL, PUR-RIM	Carteggiare	Non necessaria	Eccellente	Rottura del substrato
Plastica rinforzata in fibra di carbonio (CFRP)	Carteggiare	Non necessaria	Eccellente	Rottura del substrato
Metalli e leghe metalliche verniciati o trattati con primer	Nessuna	Non necessaria	Eccellente	Cedimento del rivestimento
HLU, HSU	Carteggiare	Principalmente carteggiare	Buona	Rottura del substrato /rivestimento/adesivo
Termoplastici A (ABS,PA,PC/PBT,PPO/PA,PET)	Carteggiare o pulire con solvente	Principalmente nessuna	Molto buona	Rottura del substrato
Termoplastici B (PPO, PC/ABS, PP/EPDM)	Solvente, detergente o primer	Solvente, detergente o primer	Buona/scarsa	Rottura del substrato /rivestimento/adesivo
Termoplastici C (PTFE, PP, PE, PVC, PPS, POM)	Pre-trattamento fisico (fiamma, plasma, corona)	Pre-trattamento fisico (fiamma, plasma, corona)	Limitata	Scarsa adesione (adesivo)