

# SCHEDA TECNICA METAL – TECH S.G.

Composto di riparazione per metalli bicomponente  
epossidico, a polimerizzazione veloce



**Thortex Metal - Tech S.G.** è un composto di riparazione per metalli sintetico sotto forma di stick, specificatamente selezionato per riparazioni in loco di componenti di metallo come tubi con perdite, serbatoi, condotti, radiatori.

**Thortex Metal - Tech S.G.** è formulato su un sistema unico di resine epossidiche coreagite con una miscela sulfuroamminica e poi miscelate con pigmenti e riempitivi specificatamente selezionati, che permettono alla base e all'attivatore di essere impacchettati in contatto ravvicinato l'uno all'altro. La reazione si ha solo quando i due componenti vengono miscelati a mano e la miscela risultante produce un materiale per riparazione con elevata forza fisica e meccanica.

**Prima di procedere, leggere attentamente le seguenti istruzioni per garantire la corretta comprensione della procedura di applicazione.**

## PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Rimuovere tutta la contaminazione pesante da olio e grasso con **Thortex Universal Cleaner**.

Rimuovere tutti i materiali incoerenti, la ruggine e la contaminazione superficiale, compresi i rivestimenti esistenti e irruvidire la superficie usando una smerigliatrice ad angolo, un fucile ad ago o una sabbatura abrasiva. Dove si usa la smerigliatrice occorre effettuare passate incrociate per migliorare l'adesione. Quando si smeriglia ad angolo, prestare attenzione a non lucidare anziché irruvidire le superfici metalliche.

Le superfici devono essere accuratamente sgrassate con **Thortex Universal Cleaner**. Cambiare frequentemente i panni per evitare di spargere la contaminazione. Su superfici molto pittate o su stampi porosi **Thortex Universal Cleaner** deve essere fatto penetrare nella superficie lavorandolo con un pennello e poi lavato via usando il pulitore rimasto.

Le superfici che devono rimanere in posizione durante l'applicazione ma non devono aderire a **Thortex Metal - Tech S.G.** devono essere rivestite con **Thortex Release Agent**

## MISCELAZIONE

Prima della miscelazione, trattare le mani con una crema protettiva appropriata o indossare leggeri guanti usa e getta.

Tagliare o rompere dallo stick una quantità di prodotto sufficiente per la riparazione. Lavorarla torcendola fino a ottenere un colore uniforme senza striature. I due componenti sono codificati in base al colore in modo da garantire la completa miscelazione quando il colore è uniforme.

**Thortex Metal - Tech S.G.** deve essere usato entro 6 minuti dalla miscelazione se a 20°C.

Tempo minore a temperature più elevate e maggiore a temperature più basse.

## APPLICAZIONE

Le superfici preparate devono essere asciutte. Premere con fermezza il materiale miscelato sull'area preparata, lavorandolo dentro ogni rottura e difetto superficiale.

Quando **Thortex Metal - Tech S.G.** viene usato per la riparazione di tubi con perdite, bisogna interrompere il flusso nel tubo finché la riparazione non sia condotta a termine e **Thortex Metal - Tech S.G.** applicato. Ogni perdita liquida deve essere asciugata dalla superficie per rendere la superficie il più asciutta possibile prima di intraprendere la riparazione.

Tutti gli attrezzi devono essere puliti **IMMEDIATAMENTE** dopo l'uso con **Thortex Universal Cleaner**.

## Volume specifico

66 cm<sup>3</sup> per unità.

Istruzioni dettagliate sono disponibili al Centro Tecnico su richiesta.

**COSTANTI FISICHE****Rapporto di miscelazione**

Fornito pronto per l'uso.

**Aspetto**

Stick della consistenza di stucco colorato concentrico.

**Tempi di asciugatura e polimerizzazione a 20°C**

Tempo di utilizzo	6 minuti
Indurimento iniziale	15 minuti
Tempo per lavorazione meccanica	30 minuti
Polimerizzazione completa	2 ore

**Volume Solidi** 100 %**Sostanze Organiche Volatili** Nessuna**Contatto con alimenti**Approvato USDA per contatto occasionale con alimenti.  
Approvato FDA CFR 21.175.300 per contatto con alimenti.**Durata a Scaffale**

Usare entro 5 anni dalla data di acquisto. Conservare negli originali contenitori sigillati a una temperatura fra i 5° e 30°C.

**PROPRIETA' FISICHE****Resistenza alla flessione** 230 kg/cm<sup>2</sup>  
ASTM D790**Resistenza alla compressione** 350 kg/cm<sup>2</sup>  
ASTM D695**Adesione a trazione di taglio** 45 kg/cm<sup>2</sup>  
ASTM D1002 (acciaio smerigliato)**Distorsione al calore** 40°C  
ASTM D648**Durezza (Shore D)** 85  
ASTM D2246**Resistenza alla corrosione** 5.000 ore  
ASTM B117**SALUTE E SICUREZZA**Se si usano le consuete norme di prudenza, **Thortex Metal - Tech S.G.** è di uso sicuro.Una dettagliata **Scheda di Sicurezza** é compresa con il materiale o disponibile su richiesta.**CONFEZIONE**

Fornito in confezioni da 0,125 kg.

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica vanno considerate solo come indicazioni generali. Sono date in buona fede senza responsabilità da parte del produttore per l'uso che verrà fatto del prodotto o di queste informazioni, dal momento che ciò risulta fuori dal controllo della Thortex. L'utilizzatore dovrà determinare l'adeguatezza del prodotto con proprie prove tecniche.

**THORTEX ITALIA Srl**

Via Parigi – 46047 PORTO MANTOVANO (MN)

Tel. 0376/408720 Fax 0376/409923

*Sede Legale:* C.so V. Emanuele, 21 - 46100 Mantova (MN)[www.thortex.it](http://www.thortex.it) E-mail: info@thortex.it