

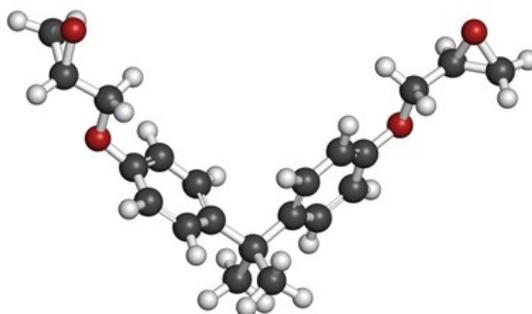
iBiotec®

LA MARQUE D'UN FABRICANT

SOLVENTES DE SEGURANÇA PARA LIMPEZA DE COMPOSTOS

Ficha de dados - Edição de : 25/09/2018

RESINAS EPOXÍDICAS E COMPOSTAS



Solventes de limpeza epóxis

Fabrico e implementação

iBiotec® FAST CLEAN ORANGE 100
solvente para fabricantes de resinas
NÃO INFLAMÁVEL, SEM COV
FORTE PODER DE DECANTAÇÃO
RECICLÁVEL, REUTILIZÁVEL
SEM HALOGÉNEO E ENXOFRE
ALTERNATIVA ao NMP e à NEP (CMR)

iBiotec® FAST CLEAN MANGO 36
solvente de limpeza para aplicadores
de resinas epoxídicas
PODER DE DISSOLUÇÃO IMEDIATA ATÉ GEL TECAM
GARANTIDAMENTE SEM SUBSTÂNCIA CMR, SEM CETONA

Consulte as fichas técnicas na parte inferior da página



As resinas epoxídicas comumente conhecidas como resina epóxi ou resinas epóxis fazem parte da família de polímeros termoendurecíveis e têm muitas aplicações:

A sua síntese foi originalmente feita para utilização de cola estrutural

Aplicações comuns

Adesivos, ligantes

Materiais de construção, tintas, revestimentos de pisos, pavimentos, agregados

Cisternas, cubas, tubos, canos ou seus revestimentos internos

Laminados

Moldes

Revestimentos de gel

Componentes automóvel,

Elementos estruturais na aeronáutica, no espaço

Transformadores, turbinas, interruptores em materiais elétricos, elementos de turbinas eólicas

Verniz poupança, componentes CMS em eletrônica

Revestimentos de "tocar" em eletrodomésticos

Desporto e lazer, raquetes de tênis, esquis, pranchas de surfe, tacos de golfe, planadores, instrumentos musicais, canas de pesca...

Compósitos

As resinas mais comuns são epiclóridinas (ECH). Os bisfenóis A (BPA) suspeitos de serem disruptores endócrinos (DGESA) podem ser substituídos por glicóis alifáticos ou aromáticos, Novalaques fenólicos ou cresol, hidantoínas (glicol-ureia), bromatos e acrilatos.

Os endurecedores mais comuns são poliisocianatos (difenil metano di-isocianatos DDM - MDA), aminas alifáticas, endurecedores anídricos e TGIC (isocianurato de triglicéridos)

As soluções em matéria de solventes de limpeza e dissolução de solventes de resinas epoxídicas dependem de vários fatores; a escolha é mais complexa quando se trata de aplicadores.

Essa escolha dependerá do tempo disponível antes da completa polimerização e da obtenção de um poliepóxido (polímero obtido após o fim da polimerização).

Este tempo é definido em 5 etapas

1- A **temperatura de armazenamento** dos componentes ou que durante a aplicação é muito baixa e insuficiente para a reação ser feita.

2- **POT LIFE**: a temperatura dos componentes é suficiente, a reação começa.

Pot life é o tempo após o qual a viscosidade da mistura duplica.

Exemplo: se a viscosidade da mistura for 10 000 Cps, e se for 20.000 Cps após 30', a "pot life" é de 30'. On a l'habitude de traduire cet anglicisme

par durée de vie en pot, ce qui peut prêter à confusion pour des mélanges à réaction ultra rapide.

3- O tempo de utilização possível (**WORKING LIFE**). Em geral, esse valor é dado pelo fabricante. Este é o tempo durante o qual o produto pode ser aplicado.

4- O tempo de congelamento (**GEL TIME TECAM**). O produto torna-se gel, deixa de ser aplicável. (a viscosidade deixa de pode ser medida). O poliepóxido formado endurece; muitas vezes falamos de pré-polimerização.

5- O poliepóxido é completamente polimerizado, é o **TEMPO DE POLIMERIZAÇÃO** ; possui as suas características físico-químicas e mecânicas finais.

A dificuldade pode dever-se a dois motivos:

Em que fase da reação queremos limpar? (incluindo dissolver após polimerização completa).

Que quantidades são utilizadas? Os tempos variam de acordo com as quantidades: o exemplo de implementação de 3 gramas não terá os mesmos tempos de reação do que a implementação de 300 gramas para uma cola de dois componentes 5 minutos.

FICHA TÉCNICA
iBiotec® FAST CLEAN ORANGE 100
solvente para fabricantes de resinas

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E QUÍMICAS TÍPICAS

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Aparência	Visual	Límpido	-
Cor	Visual	Amarelo	-
Odor	Olfativo	Ligeiro, laranja	-
Densidade a 25°C	NF EN ISO 12185	1,012	kg/m ³
Índice de refração	ISO 5661	1,4380	-
Ponto de congelação	ISO 3016	-15	°C
Solubilidade em água	-	0	%
Viscosidade cinemática a 40°C	NF EN 3104	2,3	mm ² /s
Índice de acidez	EN 14104	< 1	mg(KOH)/g
Índice de iodo	NF EN 14111	0	gI ₂ /100g
Teor de água	NF ISO 6296	< 0,001	%
Resíduo após evaporação	NF T 30-084	0	%

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Índice KB	ASTM D 1133	> 200	-
Velocidade de evaporação	-	> 3	horas
Tensão superficial a 20°C	ISO 6295	34,5	Dina/cm
Corrosão lâmina de cobre 100h a 40°C	ISO 2160	1a	Cotação
Ponto de anilina	ISO 2977	nm	°C

CARACTERÍSTICAS DE SEGURANÇA CONTRA INCÊNDIOS

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Ponto de inflamação (vaso fechado)	NF EN 22719	> 100	°C
Ponto de autoignição	ASTM E 659	> 200	°C
Limite inferior de explosividade	NF EN 1839	0,9	% (volume)
Limite superior de explosividade	NF EN 1839	8,7	% (volume)
Teor de substâncias explosivas, comburentes, inflamáveis, muito ou extremamente inflamáveis	Regulamento CLP	0	%

CARACTERÍSTICAS TOXICOLÓGICAS

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Índice de anisidina	NF ISO 6885	< 3	-
Índice de peróxido	NF ISO 3960	nm	meq(O ₂)/kg
TOTOX (índice de anisidina + 2x índice de peróxido)	-	nm	-
Teor de substâncias CMR, irritantes, corrosivas	Regulamento CLP	0	%
Teor de metanol residual resultante da transesterificação	GC-MS	0	%
Emissões de compostos perigosos, CMR, irritantes, corrosivos a 100°C.	GC-MS	nm	%

CARACTERÍSTICAS AMBIENTAIS

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
-----------------	--------	---------	----------

Perigoso para a água	WGK Alemanha	1 sem perigo para a água	classe
Biodegradabilidade primária CEC 21 dias a 25°C	L 33 T82	> 80	%
Biodegradabilidade fácil OCDE 301 A em 28 dias Eliminação do COD	ISO 7827	> 80	%
Biodegradabilidade fácil e final OCDE 301 D em 28 dias Biodegradação em 67 dias	MITI modificado	nm	

FICHA TÉCNICA
iBiotec® FAST CLEAN MANGO 36
solvente dissolvente de limpeza
para aplicadores de resina epoxídicas

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E QUÍMICAS

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Aparência	Visual	Límpido	-
Cor*	Visual	Incolor	-
Odor	Olfativo	Frutado	-
Densidade a 25°C	NF EN ISO 12185	918	kg/m ³
Índice de refração	ISO 5661	1,3970	-
Ponto de congelação	ISO 3016	< -30	°C
Solubilidade em água	-	Insolúvel	%
Viscosidade cinemática a 40°C	NF EN 3104	1.0	mm ² /s
Índice de acidez	EN 14104	0	mg(KOH)/g
Índice de iodo	NF EN 14111	0	gl ₂ /100 g
Teor de água	NF ISO 6296	0	%
Resíduo após evaporação	NF T 30-084	0	%

CARACTERÍSTICAS DE DESEMPENHO

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Índice Kauri Butanol	ASTM D 1133	177	-
Velocidade de evaporação	-	6	min
Tensão superficial a 20°C	ISO 6295	24,8	Dina/cm
Corrosão lâmina de cobre 100h a 40 °C	ISO 2160	1a	Cotação

CARACTERÍSTICAS DE SEGURANÇA CONTRA INCÊNDIOS

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Ponto de inflamação (vaso fechado)	ISO 2719	36	°C
Ponto de autoignição	ASTM E 659	> 200	°C
Limite inferior de explosividade	NF EN 1839	0.4	% (volume)
Limite superior de explosividade	NF EN 1839	4,8	% (volume)

CARACTERÍSTICAS TOXICOLÓGICAS

CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Índice de anisidina	NF ISO 6885	0	-
Índice de peróxido	NF ISO 3960	0	meq(O ₂)/kg
TOTOX (índice de anisidina + 2x índice de peróxido)	-	0	-
Teor de substâncias CMR, irritantes, corrosivas	Regulamento CLP	0	%

Teor de metanol residual resultante da transesterificação	GC-MS	0	%
CARACTERÍSTICAS AMBIENTAIS			
CARACTERÍSTICAS	NORMAS	VALORES	UNIDADES
Biodegradabilidade	OCDE 301	biodegradável	-
Pressão de vapor a 20°C	-	1,2	kPa
Teor de COV (Compostos orgânicos voláteis)	-	100	%
Teor de enxofre	GC MS	0	%
Teor de benzeno	ASTM D6229	0	%
Teor total de halogéneo	GC MS	0	%
Teor de solventes clorados	-	0,00	%
Teor de solventes aromáticos	-	0,00	%
Teor de substâncias perigosas para o ambiente	Regulamento CLP	0	%
Teor de compostos com um PRP	-	0	%
Teor de compostos com um ODP	-	0	%

* não medido ou não mensurável

iBiotec[®] Tec Industries[®]Service
 Z.I La Massane - 13210 Saint-Rémy de Provence – France
 Tél. +33(0)4 90 92 74 70 – Fax. +33 (0)4 90 92 32 32
www.ibiotec.fr

USAGE RESERVE AUX UTILISATEURS PROFESSIONNELS
 Consulter la fiche de données de sécurité.

Les renseignements figurant sur ce document sont basés sur l'état actuel de nos connaissances relatives au produit concerné. Ils sont donnés de bonne foi. Les caractéristiques y figurant ne peuvent être en aucun cas considérées comme spécifications de vente. L'attention des utilisateurs est en outre attirée sur les risques éventuellement encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres usages que ceux pour lequel il est conçu. Parallèlement, le client s'engagera à accepter nos conditions générales de marché de fournitures dans leur totalité, et plus particulièrement la garantie et clause limitative et exonératoire de Responsabilité. Ce document correspond à des secrets commerciaux et industriels qui sont la propriété de Tec Industries Service et, constituant un élément valorisé de son actif, ne saurait être communiqué à des tiers en vertu de la loi du 11 juillet 1979.