

Resina Epossidica Liquida Tipo E

Resina epossidica per una eccellente protezione anticorrosiva nei rivestimenti triplo strato.

La **resina epossidica liquida Canusa tipo E** è una resina termoidurente costituita da due elementi e usata come primo strato con i sistemi Canusa triplo strato, come il GTS PE ed il GTS 65.

Il sistema Canusa con resina polimerizzata permette una "pre-ispezione" del giunto da parte dell'installatore prima dell'applicazione della fascia.

In questo modo è possibile accertarsi che il giunto sia completamente rivestito, senza parti di acciaio esposte prima dell'applicazione della fascia.

È composta da una formulazione speciale di 100% di composto solido, che non utilizza solventi volatili. Questo assicura che lo spessore della resina non subisca variazioni durante l'indurimento.

Continuità del rivestimento

- La resina epossidica tipo E offre uno strato di protezione anticorrosiva equivalente all'FBE primo strato nei rivestimenti triplo strato in polietilene e polipropilene.
- Miglioramento della resistenza al distacco catodico: la resina epossidica tipo E migliora la resistenza al distacco catodico per gli adesivi Hot Melt se comparati ad adesioni su acciaio nudo.

Resina ad alte caratteristiche

- L'utilizzo del metodo di reticolazione della resina Canusa sull'acciaio permette all'installatore una 'pre-ispezione' del giunto prima dell'installazione della fascia

Risparmio di tempo

- Il miglioramento dell'adesione chimica tra l'adesivo e lo strato di resina indurita permette di ridurre il tempo di installazione della fascia grazie ad una diminuzione della temperatura di preriscaldamento



Applicazioni



Petrolio e Gas



Tubazioni offshore



Riparazione / Riabilitazione



Alte temperature

Resina Epossidica Liquida Tipo E

Resina epossidica per una eccellente protezione anticorrosiva nei rivestimenti triplo strato.

Caratteristiche perative del prodotto	E	E-HB
Rapporto di composizione	4:1 (da volume)	3:1 (da volume)
Parte solida	100%	100%
Gravità specifica	1.57 ± 0.05 (Base) .04 ± 0.05 (indurente)	1.49 ± 0.05 (Base) 1.04 ± 0.05 (indurente)
Viscosità	14,000 ± 10% cps (Base) 800 ± 20% cps (indurente)	68,000 ± 20% cps (Base) 18,000 ± 20% cps (indurente)
Spessore tipico dello strato	0,15 mm	0,25 mm
Numero degli strati	uno	uno
Tempo di indurimento	18 minuti a 23°C Il tempo di indurimento decrese con la temperatura	10 minuti a 23°C Il tempo di indurimento decrese con la temperatura
Durata massima	3 anni a 23°C. La resina va tenuta al riparo da luce solare diretta. La durata del prodotto decresce con l'aumentare della temperatura	
Temperatura minima di reticolazione	10°C	10°C

Calcolo della quantità necessaria di resina epossidica tipo E

Area di acciaio nudo (metri quadri)	$\text{circonferenza} * \text{lunghezza del preriscaldamento} / 1000$
Volume richiesto Resina Epossidica Liquida	$\text{Superficie acciaio nudo} * \text{spessore (in micron)} / 1000000 * (1 + \text{indice di spreco} / 100) * 1000$
Numero totale dei kit da richiedere	$\text{Volume di Resina Epossidica liquida di tipo E} / 0,170$

Quantità tipica di kit da 170ml richiesti per diametro del tubo

Da 4.5" a 22"	uno
Da 24" a 42"	due
Da 44" a 60"	tre

1 - Percentuale tipica di spreco: 25-50%

2 - Calcolato su una larghezza di preriscaldamento di 300 mm con 0,15 millimetri di spessore medio ed un indice tipico di spreco

Il consumo della resina epossidica è basato sulle seguenti variabili, e può differire a seconda delle applicazioni:

- tipo di applicatore (roller o spugna)
- competenza di chi effettua l'applicazione
- profilo della superficie
- layout della tubazione

Sicurezza

Maneggiare con cura. Prima e durante l'uso osservare attentamente tutte le etichette di sicurezza stampigliate sul contenitore.

Consultare la Scheda di Sicurezza Canusa. Osservare e rispettare tutte le regolamentazioni locali in materia di sicurezza.



LK2 S.r.l.

Via Ada Negri, 2/4
20081 Abbiategrasso (MI)
Sede Legale: Piazza Zamara, 27
23036 Palazzolo sull'Oglio (BS)

Tel: +39 02 94.96.07.47
e-mail: info@lk2group.com
www.lk2group.com