

## Indicazioni relative ai campi d'impiego e alle caratteristiche delle resine per laminazione

Suddivisione materiali termoindurenti									
Resina acrilica							Resina vinilestere	Resina epossidica	
- comprovata e versatile -							- facile da utilizzare e stabile -	- struttura stabile e parete sottile -	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Resina universale</li> <li>Rapporto di miscelazione variabile</li> <li>Tempo di indurimento ridotto</li> <li>Ulteriore lavorazione rapida</li> </ul>							<ul style="list-style-type: none"> <li>Ottimo legame con carbonio e fibra di vetro</li> <li>Rapporto di miscelazione variabile</li> <li>Elevata resistenza intrinseca</li> <li>Tempo di tempra ridotto</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ottimo legame con carbonio e fibra di vetro</li> <li>Rapporto di miscelazione fisso</li> <li>Meno strati di armatura necessari</li> <li>Resistenza intrinseca molto elevata</li> <li>Spessore della parete ridotto</li> </ul>	
Resina sigillante	Resina morbida		Resina rigida						
Orthocryl Resina sigillante	Orthocryl, extramorbida	Orthocryl, morbida	Orthocryl Resina per laminazione 80:20 Speed	Orthocryl Resina per laminazione 80:20	C-Orthocryl	Orthocryl Resina per laminazione 80:20 PRO	Orthovynyl	Orthopox	
617H21	617H51	617H17	617H19S	617H19	617H55	617H119	617H500	617H5	
Campi di applicazione									
<ul style="list-style-type: none"> <li>Sigillatura</li> <li>Incollaggio</li> <li>Per la realizzazione di stucchi</li> <li>Non indicata per la laminazione</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bordi dell'inasatura</li> <li>Linguette</li> <li>Aree flessibili dell'inasatura</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Piccoli componenti</li> <li>Tempo di indurimento rapido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Componenti con percentuale in fibra di vetro e componenti con percentuale in fibra di carbonio ridotta o nulla</li> <li>Il tempo di indurimento può essere ridotto con l'aggiunta di resina per laminazione Orthocryl 80:20 Speed</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Componenti resistenti</li> <li>Percentuale in fibra di carbonio elevata</li> <li>Il tempo di indurimento può essere ridotto con l'aggiunta di resina per laminazione Orthocryl 80:20 Speed (aumenta la viscosità)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Componenti resistenti</li> <li>Percentuale in fibra di carbonio elevata</li> <li>Combinabile anche con altri materiali d'armatura</li> <li>Il tempo di indurimento può essere ridotto con l'aggiunta di resina per laminazione Orthocryl 80:20 Speed (aumenta la viscosità)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Componenti ad alta resistenza</li> <li>Percentuale in fibra di vetro elevata</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Per componenti leggeri, a parete sottile e ad alta resistenza</li> <li>Percentuale in fibra di carbonio elevata</li> <li>Resina testata per la realizzazione di C-Brace®</li> </ul>		
Materiali d'armatura									
Maglie tubolari	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Fibre di vetro	-	-	-	✓	✓	✓	-	✓	✓
Fibre di carbonio	-	-	-	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Tessuto Orthopox/flex	-	-	-	-	-	-	-	-	✓
Caratteristiche e lavorazione									
Viscosità	●●●○	●●●●	●●●○	●●●○	●●●○	●●●○	●○○○	●●○○	●○○○
Resistenza	●●●○	●●○○	●●○○	●●○○	●●○○	●●○○	●●○○	●●○○	●●○○
Rigidità	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○
Modellabilità	Tutte le resine sono materiali termoindurenti (non termoplastici), con la deformazione i componenti perdono il loro profilo di proprietà, ossia il loro effetto meccanico viene distrutto.								
Rapporto di miscelazione	Resina : indurente : pasta colorante 100 : 1 : 3	Resina : indurente : pasta colorante 100 : 1-2 : 3		Resina : indurente : pasta colorante 100 : 1-3 : 3			Resina : indurente : pasta colorante 100 : 1-2 : 3	Resina : indurente : pasta colorante 100 : 26 : 3	
Tempo di lavorazione	ca. 5 min	ca. 25 min	ca. 25 min	ca. 15 min	ca. 25 min	ca. 25 min	ca. 35 min	ca. 35 min	ca. 60 min
Tempo di indurimento (incl. tempo di lavorazione)	ca. 10 min	ca. 45 min	ca. 45 min	ca. 25 min	ca. 45 min	ca. 45 min	ca. 55 min	ca. 75 min	ca. 10 h
Tempra	-	-	-	-	-	-	-	ca. 3 h a 80 °C	ca. 1 h a 60 °C e ca. 10 h a 80 °C

**Legenda:**

- = molto alta
- = alta
- = media
- = bassa
- = molto bassa
- = molto morbida
- = morbida
- = resistente
- = molto resistente
- = molto bassa
- = bassa
- = alta
- = molto alta

**i** Maggiori informazioni e avvertenze sui pericoli sono contenute nella relativa scheda dati di sicurezza Ottobock e nelle istruzioni per la lavorazione.