

SEDE CENTRAL

Scott Bader Company Limited

Wollaston
Inghilterra
Tel: +44 1933 663100
Fax: +44 1933 666139
email: composites@scottbader.com

Scott Bader SA

Amiens
Francia
Tel: +33 3 22 66 27 66
Fax: +33 3 22 66 27 80
email: composites@scottbader.fr

Scott Bader Ibérica

Barcelona
Spagna
Tel: +34 93 553 1162
Fax: +34 93 553 1163
email: composites@scottbader.es

Scott Bader S.A.

Zur Drehscheibe 5
D - 92637 Weiden
Germania
Tel: +49 961 401 84474
Fax: +49 961 401 84476
email: composites@scottbader.de

Scott Bader Ireland

Dublín
Irlanda
Tel: +353 1801 5660
Fax: +353 1801 5657
email: composites@scottbader.ie

Scott Bader Scandinavia AB

Falkenberg
Svezia
Tel: +46 346 10100
Fax: +46 346 59226
email: composites@scottbader.se

Scott Bader Eastern Europe

Liberec
Repubblica Ceca
Tel: +420 48 5228 344/5111 255
Fax: +420 48 5228 345/5111 254
email: composites@scottbader.cz

Scott Bader d.o.o.

10 000 Zagreb
Zitnjak BB
Croazia
Tel: +385 1 240 6440
Fax: +385 1 240 4573
email: info@scottbader.hr

Scott Bader Inc

Stow, OH
EE UU
Tel: +1 330 920 4410
Fax: +1 330 920 4415
email: info@scottbaderinc.com

Scott Bader (Pty) Limited

Hammarsdale
Repubblica di Sud Africa
Tel: +27 31 736 8500
Fax: +27 31 736 8511
email: composites@scottbader.co.za

Scott Bader Middle East Limited

Jebel Ali
Dubai
Tel: +971 488 35025
Fax: +971 488 35319
email: info@scottbader.co.ae

Scott Bader L.L.C.

P O Box 261970
Dubai Investment Park
Dubai
Tel: +971 488 53121
Fax: +971 488 32030
email: info@scottbader.co.ae

Scott Bader Asia

Shanghai 200042
Cina
Tel: +86 (21) 52987778 / +86 (21) 52988887
Fax: +86 (21) 52988889
email: info@scottbader.cn

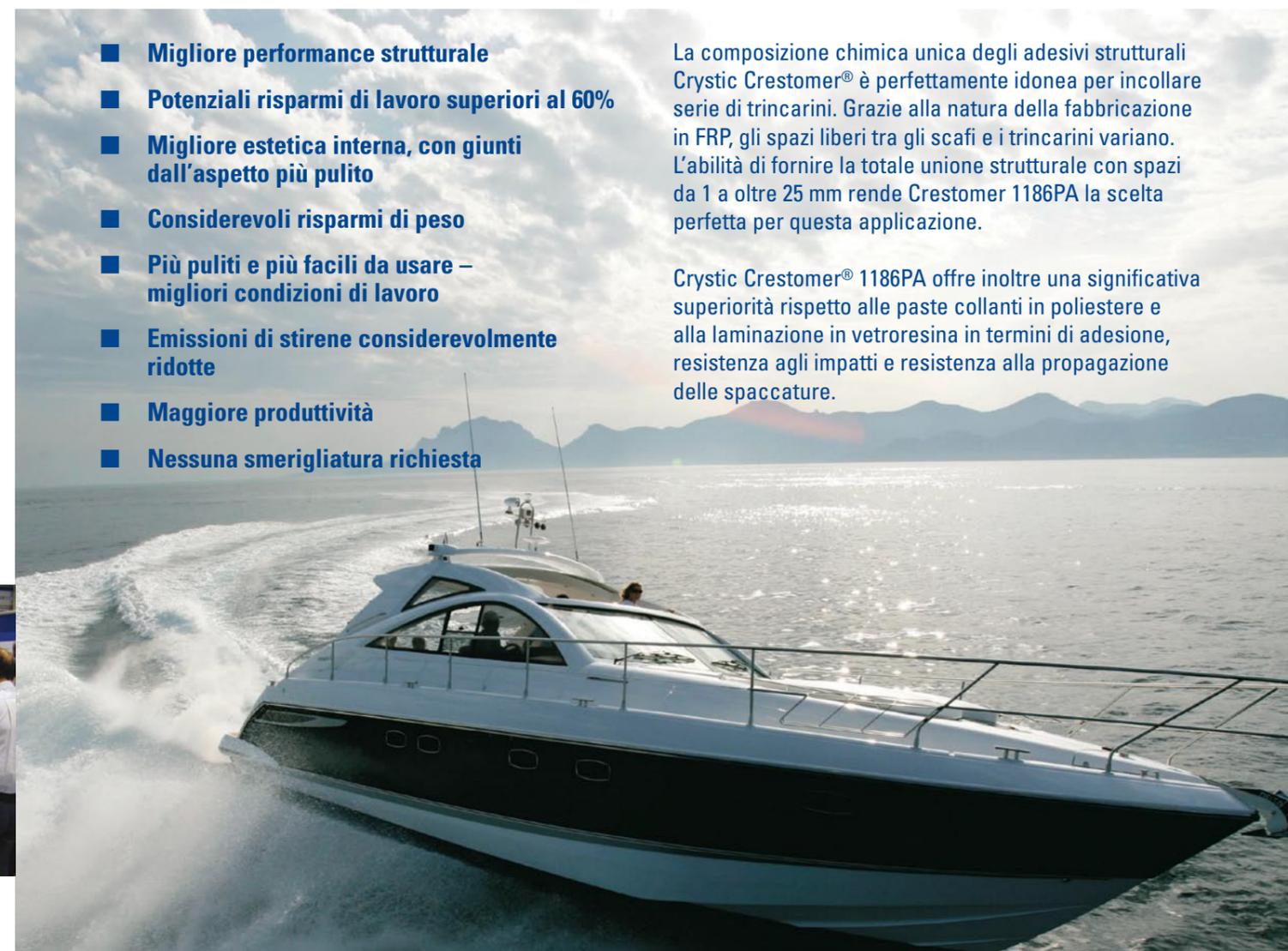
Incollaggio di una serie di trincarini in uno scafo in FRP

Gli adesivi strutturali Crystic Crestomer® per la nautica sono utilizzati dai principali costruttori di imbarcazioni in tutto il mondo. Incollando serie di trincarini con Crystic Crestomer 1186PA, gli utilizzatori sono in grado di ottenere i seguenti vantaggi rispetto ai giunti laminati convenzionali:

- **Migliore performance strutturale**
- **Potenziati risparmi di lavoro superiori al 60%**
- **Migliore estetica interna, con giunti dall'aspetto più pulito**
- **Considerevoli risparmi di peso**
- **Più puliti e più facili da usare – migliori condizioni di lavoro**
- **Emissioni di stirene considerevolmente ridotte**
- **Maggiore produttività**
- **Nessuna smerigliatura richiesta**

La composizione chimica unica degli adesivi strutturali Crystic Crestomer® è perfettamente idonea per incollare serie di trincarini. Grazie alla natura della fabbricazione in FRP, gli spazi liberi tra gli scafi e i trincarini variano. L'abilità di fornire la totale unione strutturale con spazi da 1 a oltre 25 mm rende Crestomer 1186PA la scelta perfetta per questa applicazione.

Crystic Crestomer® 1186PA offre inoltre una significativa superiorità rispetto alle paste collanti in poliestere e alla laminazione in vetroresina in termini di adesione, resistenza agli impatti e resistenza alla propagazione delle spaccature.

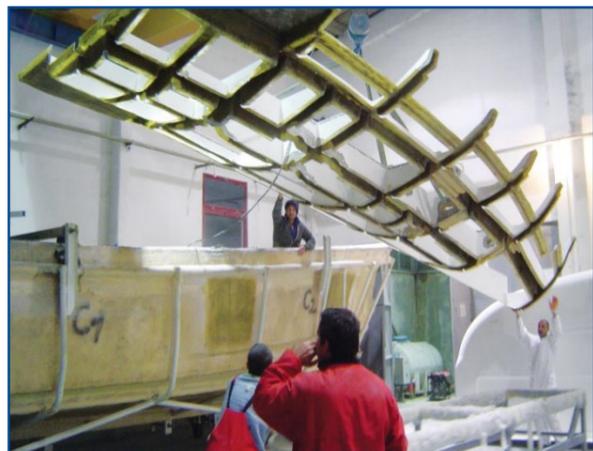


Butanox® e Perkadox® sono marchi commerciali registrati di Akzo Nobel. Crystic®, Envirotec®, Protec® e Crestomer® sono tutti marchi commerciali registrati di Scott Bader Company Ltd.



Dall'eccellenza tecnica e produttiva nasce l'eccellenza delle prestazioni.

- 1** Non è richiesta alcuna preparazione addizionale del laminato oltre a quella necessaria per i giunti laminati convenzionali. Accertarsi che le superfici siano preparate correttamente. Se il laminato è stato fabbricato da meno di 72 ore, deve essere semplicemente pulito e in buone condizioni. Se è stato fabbricato da oltre 72 ore, utilizzare un peel ply nell'area da incollare. Se non è stato usato un peel ply, se il laminato è stato fabbricato da più di 72 ore o se il laminato impiega una resina DCPD che è stata esposta alla luce UV, si consiglia quanto segue:
- (i) Pulizia con solvente (stirene o acetone pulito)
 - (ii) Abrasione (carta gradazione 80 grit). Rimuovere la polvere completamente, preferibilmente con un aspirapolvere
 - (iii) Pulizia con solvente (stirene o acetone pulito)



- 2** Montare la serie di trincarini nello scafo asciutto per ottenere un montaggio corretto e marcare le aree di unione sullo scafo.



- 3** Tracciare attorno alla sezione con un pennarello. Prendere nota delle dimensioni dello spazio libero fra il pezzo montato e lo scafo.



- 4** Rimuovere la serie di trincarini dallo scafo.



- 5** Prima di iniziare l'applicazione, mescolare l'adesivo Crestomer per ottenere la totale dispersione del catalizzatore/perossido. Se si utilizza una macchina, caricare la pistola per accertarsi che l'adesivo sia correttamente mescolato.



- 6** Applicare Crestomer alle aree fra le linee e ottenere uno spessore uniforme. L'adesivo deve essere di 10mm più spesso rispetto allo spazio, per ottenere una buona giunzione.



- 7** Rimettere la serie di trincarini sull'adesivo, in modo tale che Crestomer sia a contatto sia con lo scafo che con la serie di trincarini.

- 8** Pulire i bordi; un giunto radiale è ideale, ma non essenziale. Il tempo di lavoro disponibile per i punti 6-8 varia a seconda del materiale impiegato, della temperatura dell'officina e dei livelli di catalizzatore. Per l'1168Pa il tempo di lavoro impiegando 2% Butanox M50 a 25°C è 35 minuti. Crestomer 1181A può essere utilizzato nei casi in cui siano richiesti tempi di lavoro più lunghi.



- 9** Utilizzare dei pesi, se necessario, per tenere la serie di trincarini in posizione mentre il Crestomer si indurisce.



- 10** Rimuovere immediatamente qualsiasi maschera di montaggio e cinghia non portante e qualsiasi maschera di montaggio portante dopo i seguenti tempi:

- Due ore per 1186PA
- Cinque ore per 1181A

Risparmi di tempo di lavoro / peso

Queste cifre sono tipiche per uno scafo di 16 metri.

SCAFO 16 METRI	PESO	TEMPO DI LAVORO
LAMINATO	115kg	6 ore 30 minuti
CRESTOMER	40kg	1 ora 55 minuti
RISPARMIO CON CRESTOMER	75kg	4 ore 35 minuti
RISPARMIO IN PERCENTUALE	65%	62%