

CATALOGO

FERTON

powered by  **INNOCHIMICA**
polymer solutions



INDICE

Aspartic & Epoxy Glue	4
Diamond +	6
Epoxy Fiber	8
Ferton Epoxy-Flow	10
Ferton Eps	12
Foody Epx	14
Ferton Mastic	16
Ferton Liquid Rubber	18
Plasmo Gum	20
Plastocoat	22
Polyrex Potting	24
Polyrex	26
Sil Fast	28
Black Gear	30
Urethan Heavy Black	31
Fantasy Shape	32

ASPARTIC & EPOXY GLUE

Adesivi Poliaspartici
ed Epossidici 1:1

Revisione Tecnica 04/04/2016



Adesivi a base di resine poliaspartiche ed epossidiche.

Formulato per garantire la massima adesione su ceramica, cotto, metallo, pietra, pelle e legno. Facile da applicare, nella sua confezione con dosatore automatico e a rapida essiccazione. In 10 minuti garantisce l'adesione perfetta e la completa trasparenza della giunzione.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.

Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.



CARATTERISTICHE TECNICHE PER ENTRAMBI I PRODOTTI

VISCOSITÀ	3000 mPa*s
POTLIFE	5 min
FUORI TATTO	10 min
RAPPORTO IN PESO A/B	100/100
DUREZZA	100 Shore A



DIAMOND +

Resina epossidica trasparente

Revisione Tecnica 04/04/2016



Formulato epossidico completamente trasparente con speciali additivi che ne prevengono l'ingiallimento preservandone la qualità negli anni. Con un minimo impegno e la giusta dose di fantasia, sarà possibile realizzare opere davvero sorprendenti anche calpestabili.

Il formulato possiede ottime proprietà anti bolla e la sua bassa viscosità permette di ottenere oggetti anche di bassissimo spessore.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.

Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.



CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ 2000 mPa*s

POTLIFE 50 min

FUORI TATTO 8 ore

MATURAZIONE 48 ore

**RAPPORTO
IN PESO A/B** 100/60

DUREZZA 100 Shore A



EPOXY FIBER

Resina epossidica da laminazione

Revisione Tecnica 04/04/2016

Resina epossidica da laminazione bicomponente non caricata, fluida a rapido indurimento e bassa viscosità. Idonea per riparazione di parti strutturali di imbarcazioni in legno, velivoli ultraleggeri e manufatti di piccole dimensioni. Formulato disponibile anche per cicli di lavorazione che prevedono la post-cottura al fine di ottenere pezzi termo resistenti.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.

Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.



EPOXY - FIBER CL-1 CARATTERISTICHE TECNICHE

POTLIFE 3 ore

RAPPORTO
IN PESO A/B 100/30

RESISTENZA ALLA
TEMPERATURA 120°C

EPOXY - FIBER CL-2 CARATTERISTICHE TECNICHE

POTLIFE 30 min

RAPPORTO
IN PESO A/B 100/50

RESISTENZA ALLA
TEMPERATURA 55°C



FERTON EPOXY-FLOW

Adesivo epossidico
bicomponente

Revisione Tecnica 04/04/2016

CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ 4000 mPa*s

POTLIFE 45 min

MATURAZIONE 8 ore

**RAPPORTO
IN PESO A/B** 100/50



Adesivo completamente trasparente a base di resine epossidiche. Formulato senza sostanze volatili e completamente inodore.

Garantisce la massima adesione su ceramica, cotto, metallo, pietra, pelle e legno. Ideale per incollaggi che richiedono un'alta tenuta strutturale.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C. Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione. Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro. Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore. Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.

FERTON EPS

Stucco epossidico

Revisione Tecnica 04/04/2016

Formulato epossidico in pasta, idoneo al ripristino di marmi crepati e scheggiati. Possiede un elevato potere adesivo, un'alta tixotropia, ed è disponibile nella colorazione bianca o formulato su misura da campione. Non invecchia nel tempo anche sottoposto all'azione diretta dei raggi UV. Non viene attaccato da muffe e microrganismi e possiede un'elevata resistenza agli agenti chimici.

INCOLLAGGIO DI MARMO, PIETRA,
COTTO, CALCESTRUZZO E MATTONI
INCOLLAGGIO DI PIASTRELLE
RIPRISTINO DI SCULTURE E STATUE

*Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.
Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.
Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.
Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.
Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.*



CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ	40.000 mPa*s
POTLIFE	45 min
FUORI TATTO	15 min
MATURAZIONE	48 ore
RAPPORTO IN PESO A/B	1/1

FOODY EPX

Smalto epossidico

Revisione Tecnica 04/04/2016

CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ	20.000 mPa*s
RESA	2 Kg/m ²
POTLIFE	45 min
FUORI TATTO	15 ore
MATURAZIONE	36 ore
RAPPORTO IN PESO A/B	100/25



Formulato epossidico bicomponente, esente da solventi ai sensi del D.M. 21/03/73, che disciplina il contatto delle sostanze alimentari con imballaggi, recipienti, utensili, è idoneo al contatto permanente con acqua potabile sia per lo stoccaggio che durante i processi di lavorazione.

Forma uno strato compatto e duro con un'eccellente resistenza alle sollecitazioni meccaniche.

La viscosità del prodotto è studiata per consentire l'applicazione con pennello o con rullo a pelo corto anche in verticale.

Su necessità si consiglia una diluizione del 3% con **alcol etilico puro**, per ottenere rivestimenti che andranno a contatto con acqua potabile.

Per l'applicazione a due mani effettuata a 25°C, non far passare più di 48 ore tra due applicazioni successive.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C. Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione. Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro. Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore. Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.

FERTON MASTIC

Mastice epossidico bicomponente

Revisione Tecnica 04/04/2016

Formulato epossidico in pasta, idoneo all'incollaggio di marmi crepati e scheggiati. Possiede un elevato potere adesivo, un'alta tixotropia, ed è disponibile trasparente o formulato su misura da campione. Non invecchia nel tempo anche sottoposto all'azione diretta dei raggi UV. Non viene attaccato da muffe e microrganismi e possiede un'elevata resistenza agli agenti chimici.

INCOLLAGGIO DI MARMO, PIETRA,
COTTO, CALCESTRUZZO E MATTONI
INCOLLAGGIO DI PIASTRELLE
RIPRISTINO DI SCULTURE E STATUE

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C. Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione. Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro. Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore. Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.



CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ	40.000 mPa*s
POTLIFE	45 min
FUORI TATTO	15 min
MATURAZIONE	48 ore
RAPPORTO IN PESO A/B	100/33



FERTON LIQUID RUBBER

Gomma liquida
da colata
in policondensazione

Revisione Tecnica 04/04/2016

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C. Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione. Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro. Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore. Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.

Gomma siliconica liquida da colata, capace di penetrare ovunque e riprodurre ogni minimo dettaglio. È adatta per costruire stampi di piccoli oggetti anche con dettagli molto piccoli e con sottosquadri evidenti.

Prima dell'uso, è necessario aggiungere il 5% di catalizzatore, che proponiamo con diverse velocità a seconda delle necessità del cliente. Il catalizzatore va utilizzato dosandolo in peso con l'utilizzo di una bilancia e ben miscelato con la gomma per ottenere un indurimento completo ed omogeneo. La gomma va colata direttamente sopra il modello da riprodurre, agendo con un pennellino in prossimità dei dettagli sporgenti e dei sotto squadri. Essendo completamente antiaderente su tutte le superfici, non è necessario lavare gli strumenti dopo l'uso e non è necessario ungere il modello con altri agenti distaccanti.

CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ	40.000 mPa*s
POTLIFE	45 min
MATURAZIONE	48 ore
RAPPORTO IN PESO A/B	100/5
DUREZZA	10-20-30-40 Shore A

PLASMO GUM

Gomma siliconica
in pasta 1:1

Revisione Tecnica 04/04/2016



PLASMO GUM SLOW CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ

pasta
plasmabile

POTLIFE

40 min

MATURAZIONE

2 ore

**RAPPORTO
IN PESO A/B**

1:1

DUREZZA

60 Shore A

PLASMO GUM FAST CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ

pasta
plasmabile

POTLIFE

10 min

MATURAZIONE

30 min

**RAPPORTO
IN PESO A/B**

1:1

DUREZZA

35 Shore A

Gomma siliconica in pasta plasmabile completamente atossica da applicare direttamente sul modello da riprodurre. Prima dell'utilizzo va mischiata con il suo catalizzatore in pasta PlastoCat 1:1 fino ad ottenere un impasto di colore omogeneo. Essendo completamente antiaderente su tutte le superfici, non è necessario lavare gli strumenti dopo l'uso e non è necessario ungere il modello con altri agenti distaccanti.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente nitro.

Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.

PLASTO- COAT

Vetrificante
per polistirolo

Revisione Tecnica 04/04/2016

Proponiamo due tipologie di vetrificanti per il polistirolo, adatti a strutture per esterno e per interno.

Per creazioni ad uso interno, non esposte alla radiazione continua solare, consigliamo l'utilizzo di un formulato epossidico vetrificante e verniciabile che permette di rendere le strutture in polistirolo resistenti agli urti.

Per le creazioni ad uso esterno, esposte alle intemperie ed ai raggi UV proponiamo un vetrificante poliaspartico trasparente o pigmentato che offre tutti i vantaggi della poliurea ma con la possibilità di essere applicato a pennello.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.

Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.

PLASTOCOAT - EP CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ 1500 mPa*s

POTLIFE 30 min

MATURAZIONE 24 ore

**RAPPORTO
IN PESO A/B** 100/20

DUREZZA 100 Shore A

PLASTOCOAT - ASP CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ 1500 mPa*s

POTLIFE 20 min

MATURAZIONE 24 ore

**RAPPORTO
IN PESO A/B** 100/33

DUREZZA 100 Shore A

POLYREX POTTING

Resina poliuretanic
da colata
per potting elettronico

Revisione Tecnica 04/04/2016

Inglobare circuiti elettronici è utile a prevenirne la manomissione e lo scasso, oltre che proteggere da fattori esterni (pioggia, vento, neve, urti, bassa ed alta temperatura) il buon funzionamento del prodotto.

La resina poliuretanic per l'inglobamento elettronico è caratterizzata dalla resistenza all'acqua marina ed agli agenti chimici. Ciò consente l'utilizzo in condizioni ambientali particolarmente aggressive. Grazie all'estrema semplicità applicativa e al rapido indurimento, si presta ad applicazioni che necessitano di una elevata rapidità esecutiva.

Per le sue caratteristiche, è disponibile solo colorata con altissima fluidità, caratteristica che le permette di penetrare in ogni fessura del circuito.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.

Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.

CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ	1500 mPa*s	RAPPORTO IN PESO A/B	100/50
POTLIFE	10 min	DUREZZA	100 Shore A
MATURAZIONE	24 ore		

POLYREX

Resina poliuretanic da colata

Revisione Tecnica 04/04/2016

Formulato poliuretanic da colata altamente fluido e con alta durezza *shore A*, per la prototipazione rapida nel settore del modellismo e dell'automazione.

L'IMPORTANZA DELLA PROTOTIPAZIONE

I prototipi realizzati con stampi in silicone e resina poliuretanic, possono essere utilizzati per prove di pre-lavorazione, di resistenza e di dimensionalità per realizzare al meglio il pezzo prima della produzione in serie del prodotto finito.

Nell'industria automobilistica ad esempio vengono preventivamente creati prototipi di specchietti retrovisori prima di iniziare la lavorazione in pressa, proprio per evitare di commettere errori che possono compromettere un'intera produzione in serie.

Il nostro formulato poliuretanic consente di lavorare con la tecnica del *Vacuum casting* con la quale è possibile ottenere, tramite stampi in silicone, piccole serie di oggetti aventi caratteristiche meccaniche, estetiche e dimensionali identiche al prodotto finito. Questa tecnica si avvale dell'ausilio di strumentazione per il sottovuoto, necessaria alla creazione di pezzi molto piccoli con stampi bivalva in gomma siliconica in assenza di micro bolle d'aria.



*Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.
Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.
Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.
Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.
Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.*

CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ	70 mPa*s	RAPPORTO IN PESO A/B	100/50 100/100
POTLIFE	10 min	DUREZZA	100 Shore A
MATURAZIONE	30 min		

SIL FAST

Pasta odontotecnica
da stampaggio
in policondensazione

Revisione Tecnica 04/04/2016

Gomma siliconica RTV-2 con catalizzatore in gel che indurisce a temperatura ambiente seguendo una reazione di policondensazione. Formulata appositamente per il laboratorio odontotecnico ha un'elevata velocità di catalisi ed un'elevata durezza finale garantendo un'ottima presa dei dettagli. Da utilizzare ad uso esclusivo nella creazione di mascherine per scheletrica, provvisori e produzione di duplicati.

*Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.
Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.
Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.
Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.
Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.*

CARATTERISTICHE TECNICHE

VISCOSITÀ	pasta plasmabile	MATURAZIONE	6 ore
POTLIFE	20 min	RAPPORTO IN PESO A-B	100/10
FUORI TATTO	10 min	DUREZZA	60 Shore A

BLACK GEAR

Resina epossidica
con microfibre
di carbonio

Revisione Tecnica 04/04/2016

Resina epossidica per produzione di ingranaggi, caricata con microfibre di carbonio. Ideata e formulata per resistere all'usura meccanica di pezzi in movimento ad alta velocità.

*Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.
Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.
Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.
Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.
Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.*

CARATTERISTICHE TECNICHE

RAPPORTO IN PESO A/B	100/20
---------------------------------	--------

INDURIMENTO	24 ore
--------------------	--------

URETHAN HEAVY BLACK

Resina poliuretanic

Revisione Tecnica 04/04/2016

Resina poliuretanic per la produzione di ruote e cingolati da modellismo. Ideata e formulata per possedere le capacità elastiche e la durezza necessaria a garantire le massime prestazioni dei modelli automobilistici su pista e sterrato.

*Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.
Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.
Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.
Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.
Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.*

CARATTERISTICHE TECNICHE

RAPPORTO IN PESO A/B	100/43
---------------------------------	--------

INDURIMENTO	24 ore
--------------------	--------

FANTASY SHAPE



Pasta epossidica modellabile

Revisione Tecnica 04/04/2016

Pasta epossidica modellabile formulata per creare sculture e plastici con durezza simili a quelle del marmo, grazie a questo prodotto la vostra fantasia creativa sarà l'unico limite.

Può essere modellato con le mani o con strumenti per il modellismo e scultura; una volta indurito si presta ad essere carteggiato, inciso, scolpito e dipinto.

Non usare a temperature inferiori a 8-10°C.

Indossare guanti e occhiali protettivi sia durante la miscela che nell'applicazione.

Lavare rulli e attrezzi con diluente epossidico o nitro.

Smaltire le confezioni seguendo le locali normative in vigore.

Per maggiori informazioni di sicurezza, leggere attentamente la scheda di sicurezza dei componenti.

CARATTERISTICHE TECNICHE

**RAPPORTO
DI CATALISI**

1/1

LAVORABILITÀ

2 ore

INDURIMENTO

24 ore

