

RESINE DA IMPREGNAZIONE, COLLE E ALTRI PRODOTTI

Non tutti sapranno che la CIBA ha chiuso la produzione e la vendita di questi prodotti.

Siccome i modelli continuano ad essere costruiti, mi sono attivato per cercare sul mercato una compagnia alternativa in grado di soddisfare le esigenze degli aeromodellisti.

La nuova compagnia è la AXSON Italia S.r.l. di Saronno. indirizzo: Via Moranti, 13/15 – 21047 Saronno.

Tel. 02 96702336

Email axson@net-one.it

I prodotti in catalogo sono molteplici, oltre alle resine da stratificazione ed agli adesivi, la AXSON può fornire prodotti interessanti per noi aeromodellisti.

Tavole lavorabili di varia densità, da 0.09 a 1.67; queste tavole possono essere lavorate sia con utensili tradizionali (lime, scalpelli ecc.) che con macchine utensili.

Il vantaggio di questo materiale è che ha le caratteristiche del legno ma non ha vena e nodi, perciò non si deforma ed è stabile.

Per dare una idea più precisa, il modello che vi presento è stato realizzato completamente con prodotti AXSON.

Andiamo con ordine: tutte le parti in carbonio sono state realizzate con la resina Epolam 2015 e il catalizzatore 2014, infatti questa resina da stratificazione può essere usata con quattro catalizzatori differenti; ogni catalizzatore praticamente cambia il tempo di indurimento: da 7h a 48h. Questa è una grande novità.

Quando avrò particolari piccoli, potrò utilizzare il catalizzatore 2013; se avrò delle impregnazioni grandi e lunghe da spennellare, userò il catalizzatore 2016, con tempo di indurimento di 48h.

Dal catalogo si potrà scegliere la tipologia della resina più consona al risultato da ottenere; inoltre il tecnico della AXSON potrà darvi tutti i consigli del caso.

Infatti io ho testato solamente pochi prodotti, sono talmente tanti che li proverò mano a mano che ne avrò l'esigenza.

La AXSON propone molti adesivi specifici per assemblaggi.

Gli adesivi della AXSON sono prodotti in tre grandi gruppi: Epossidici, Poliuretanici e Metacrilati.

Per ora ho testato solamente gli adesivi Epossidici; ho usato, per questo aeromodello, l'adesivo A140 per la sua alta resistenza alla tenuta meccanica e per la sua resistenza alla temperatura (che va da -40 a +100 gradi).

Si potrebbe usare anche la A310NF, per certi casi, dove la temperatura di esercizio è più alta, però con la A140 si mantiene costante la resistenza

dell' incollaggio con più materiali: è di colore nero e si nasconde perfettamente con i compositi di carbonio.

Questi adesivi, di norma, vengono forniti in cartucce che, per noi, non sono molto comode.

Io ho svuotato le cartucce, mettendo i due componenti in due contenitori.

Ho provato a miscelare 1 gr. di legante e 0.9 gr. di indurente e l'adesivo è ottimo.

Bisogna però avere a disposizione una bilancina con la divisione in 0.05gr

Un altro grosso vantaggio è quello di poter acquistare quantità relativamente piccole di prodotto, (per esempio, per la 5052 bisognava acquistare minimo 25 Kg., accordarsi con altri aeromodellisti, ognuno ritirava una certa quantità e, se avanzava, la si doveva buttare negli appositi luoghi autorizzati alla raccolta).

RESINE DA COLATA PER LA REALIZZAZIONE DI STAMPI VARI

Le resine da colata sono una serie di resine ottime dal punto di vista del risultato finale.

Servono per ottenere stampi per molteplici usi. Ho individuato la EPO 4030, molto somigliante alla XG 238 della Ciba; indurisce perfettamente a temperature dell'ordine dei 20° , ha una resistenza meccanica notevole ; inoltre ho provato a caricarla con polvere di alluminio con risultati ottimi.

Molto buona la durezza superficiale e non soffre la durezza del carbonio. Ho provato a stampare eliche, carenature, travi e supporti vari. Normalmente io carico lo stampo circa 100 Kg per cm quadrato.

Per fare ciò uso elastomeri sempre della AXSON e posso ottenere particolari con sottosquadri di notevole profondità. Ho usato, come elastomero, l' ESSIL 125 morbido con il relativo indurente.

Questi elastomeri di silicone sono praticamente incompressibili e si riesce così a schiacciare il carbonio in tutte le direzioni; facendo dei piccoli meati sullo stampo, si fa fuoriuscire la resina eccedente, tanto da ottenere percentuali di carbonio vicine al 60% di tutto il particolare.

Bisogna lavare bene i particolari, utilizzando i prodotti che la AXSON fornisce, in quanto, con la pressione, il silicone rilascia un poco di olio e può invalidare il perfetto incollaggio delle parti stampate.

Questo è quanto. In futuro proseguirò i miei test con altri prodotti. Sul catalogo generale, infatti, potete trovare molti altri materiali: cere distaccanti, cere calibrate, vernici epossidiche, gel coats, tessuti di vetro e di carbonio. Per ogni chiarimento particolare il tecnico della AXSON, Sig....., può suggerirvi la migliore soluzione e scelta del prodotto. La AXSON è disponibile a ricevere ordini e spedirvi il materiale a casa, più di così.....

Sergio Rossani