

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 113/AW 113 NF 100:100

Adesivo strutturale, rapido, caricato

ELANTAS EUROPE Sales offices:

Strada Antolini n°1 loc. Lemignano
43044 Collecchio (PR)
Italy
Tel +39 0521 304777
Fax +39 0521 804410

Grossmannstr. 105
20539 Hamburg
Germany
Tel +49 40 78946 0
Fax +49 40 78946 349

info.elantas.europe@altana.com
www.elantas.com

Resina
AS 113

Indurente
AW 113 NF

Rapporto in peso
100:100

Applicazioni: Adesivo strutturale per incollaggio di materiali di natura diversa. Riparazioni rapide anche a temperature prossime a 0°C.

Metodo di utilizzo: Miscelazione manuale o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Applicare rapidamente. Indurimento a TA. L'indurimento completo, per raggiungere le massime resistenze, si ottiene dopo 24 ore dall'applicazione. L'incollaggio può comunque considerarsi completo dopo 2 ore; il manufatto può essere facilmente maneggiato anche dopo 30 minuti. Con indurimento a caldo le migliori prestazioni si ottengono con un incollaggio a 40°C per alcune ore.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato. Esente da solventi. Rapido e tenace. Ottima resistenza alle basi, sufficiente agli acidi diluiti e scarsa ai solventi. Il sistema è conforme alla normativa RoHS (Direttiva europea 2002/95/CE) e alla nuova Direttiva RoHS 2011/65/EU (RoHS 2) entrata in vigore il 21 luglio 2011, la quale impone agli Stati Membri di recepire le disposizioni nelle legislazioni nazionali entro il 2 gennaio 2013.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina			Nero/metallizzato	
Viscosita' 25°C	IO-10-95 (ISO3219)	mPas	180.000	280.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)		1,18	1,24

Indurente

Colore indurente			Bianco	
Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	90.000	150.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,15	1,21

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:100	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:100	
Tempo di utilizzo 25°C 100 ml	IO-10-73 (*)	sec	60	120
Tempo di gelificazione 25°C (2mm)	IO-10-73 (*)	sec	150	210
Tempo di presa 25°C 0,1 mm	(*)	min	6-7	
Cicli di indurimento consigliati	(**)		16h 40°C	

AS 113/AW 113 NF

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 16h 40°C

Colore			Nero metallizzato	
Densita' 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,18	1,22
Durezza 25°C 1h 25°C 24h 25°C 7days	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore A/1	60	65
		Shore D/1	40	45
		Shore D/1	60	65
Transizione vetrosa (Tg) 7days RT 16h 40°C 3h 80°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	22	27
		°C	23	28
		°C	30	35

Resistenza al taglio per trazione:

- Acciaio inox AISI 316 cured 7days RT	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	11,0	13,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 16h 40°C		MPa	10,0	12,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 3h 80°C		MPa	13,0	16,0
- Alluminio cured 7days RT		MPa	12,0	14,0
- Alluminio cured 16h 40°C		MPa	10,5	12,5
- Alluminio cured 3h 80°C		MPa	13,0	16,0

IO-00-00 = metodo interno ELANTAS Europe. Ove corrispondente è riportato il riferimento alla norma internazionale.

nd = non determinato na = non applicabile TA = RT = temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)

Fattori di conversione: 1mPas = 1cPs 1MN/m² = 10 Kg/cm² = 1MPa

(*) per masse maggiori i tempi si riducono ed il picco aumenta

(**) il segno di parentesi indica la facoltatività

(***) La temperatura di esercizio consigliata è fornita sulla base delle informazioni di laboratorio disponibili essendo essa funzione delle condizioni di indurimento utilizzate e del tipo di materiali accoppiati. Per eventuali ulteriori indicazioni si veda il paragrafo post-indurimento.

AS 113/AW 113 NF

- Istruzioni:** Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco e le parti friabili o incoerenti. Per i metalli generalmente è sufficiente un'abrasione meccanica o sabbiatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Nell'incollaggio di manufatti in compositi non occorre nessuna preparazione specifica, fatto salvo la pulizia con acetone. Nel caso di superfici plastiche è importante verificare la resistenza al solvente che si intende utilizzare. Generalmente è consigliabile una leggera abrasione al fine di eliminare il gloss e successiva pulizia con alcool. Trattamenti con plasma o effetto corona migliorano le caratteristiche dell'incollaggio e sono consigliate in caso di specifiche necessità. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Avvalersi allo scopo di miscelatori meccanici lenti o mescolare manualmente con una spatola. Applicare l'adesivo in modo omogeneo garantendo una pressione di contatto uniforme sul giunto. L'adesivo appena applicato è sensibile all'umidità e all'anidride carbonica, ricoprire quindi la giunzione al più presto oppure indurire a caldo.
- Indurimento/Post-indurimento:** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, è necessario quando il manufatto opera in temperatura. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella. La velocità di aumento della temperatura e il tempo di post-indurimento indicati si riferiscono a provini standard. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali di indurimento o di post-indurimento in base alla forma e dimensione del manufatto. Per grandi masse diminuire la velocità di crescita della temperatura e aumentare il tempo di post-indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su maschera.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione Settembre 2016
 revisione n° 00

Tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili ma è a cura dell'utilizzatore la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione considerata.