

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 113/AW 113

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

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, esente da solventi, rapido e tenace. Ottima resistenza alle basi, sufficiente agli acidi diluiti e scarsa ai solventi.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

| | | | | | |
|---------------|------|------------------------|------|---------|---------|
| Viscosita' a: | 25°C | IO-10-50 | mPas | 180.000 | 280.000 |
| Densita' a: | 25°C | IO-10-51 (ASTM D 1475) | g/ml | 1,18 | 1,24 |

Indurente

| | | | | | |
|------------------------|------|----------------------|------|--------|---------|
| Viscosita' a: | 25°C | IO-10-50 (EN13702-2) | mPas | 90.000 | 150.000 |
| Tempo di gelificazione | 25°C | IO-10-73 (*) | sec | 150 | 210 |

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

| | | | Nero/metallizzato | | |
|----------------------------------|------|-------------------|------------------------|----------|-----------|
| Colore resina | | | Bianco | | |
| Colore indurente | | | | | |
| Rapporto in peso | | per 100 g resina | g | 100:100 | |
| Rapporto in volume | | per 100 ml resina | ml | 100:100 | |
| Densita' | 25°C | Indurente | IO-10-51 (ASTM D 1475) | g/ml | 1,18 1,22 |
| Tempo di utilizzo | 25°C | 100ml | IO-10-73 (*) | sec | 60 120 |
| Tempo di presa | 25°C | 0,1mm | (*) | min | 6-7 |
| Cicli di indurimento consigliati | | | (**) | 16h 40°C | |

AS 113/AW 113

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 | IO-10-58 (ASTM D 2240) | Shore D/15 | 63 68 |
| | 25°C 24h | | Shore D/15 | 73 78 |
| | 25°C 7gg | | Shore D/15 | 80 85 |
| Transizione vetrosa (Tg) | 7gg TA | IO-10-69 (ASTM D 3418) | °C | 22 27 |
| | 16h 40°C | | °C | 23 28 |
| | 3h 80°C | | °C | 30 35 |
| Resistenza al taglio per trazione: | | | | |
| - Acciaio inox AISI 316 | 7gg TA | IO-10-80 (ASTM D 1002) | MPa | 14,0 16,0 |
| - Acciaio inox AISI 316 | 16h 40°C | | MPa | 11,0 13,0 |
| - Acciaio inox AISI 316 | 3h 80°C | | MPa | 16,0 18,0 |
| - Alluminio | 7gg TA | | MPa | 13,5 15,5 |
| - Alluminio | 16h 40°C | | MPa | 12,5 14,5 |
| - Alluminio | 3h 80°C | | MPa | 17,0 19,0 |

IO-00-00 = metodo interno Elantas Italia. 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

Istruzioni: Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco e le parti friabili o incoerenti. Generalmente è sufficiente un'abrasione meccanica o sabbatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Nell'incollaggio di pre-pregs non occorre nessuna preparazione specifica. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Avvalersi, allo scopo, di miscelatori meccanici lenti o impastare manualmente con una spatola. L'adesivo, appena applicato, è sensibile all'umidità e all'anidride carbonica: ricoprire quindi la giunzione al più presto oppure indurire a caldo. La pulizia finale degli attrezzi può essere effettuata con normale diluente nitro, acetone, ecc.

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
revisione n° 00

Aprile

2012

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.