

IT

## Product Information

**Elan-tech®**

**AS 43/AW 09 NF**

**100:80**

**Kit in cartucce ADH 43.09 NF**

**Adesivo epossidico bicomponente con elevato tempo di utilizzo**

**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](mailto:info.elantas.europe@altana.com)  
[www.elantas.com](http://www.elantas.com)

<b>Adesivo strutturale</b>	Resina <b>AS 43</b>	Indurente <b>AW 09 NF</b>	Rapporto in peso <b>100:80</b>
<b>Kit in cartucce</b>	<b>Kit in cartucce ADH</b>		Rapporto in volume <b>100:100</b>

**Applicazioni:** Adesivo per materiali di natura diversa, legno, materiali compositi, vetro e ceramica.

**Metodo di utilizzo:** Applicazione a pennello a spatola mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Indurimento a TA o a caldo. Disponibile anche la versione in cartucce.

**Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente. Leggermente tissotropico. Esente da solventi. Indurisce bene anche in condizioni di elevata umidità e fornisce incollaggi resilienti. 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.

### SPECIFICHE DI SISTEMA

#### Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	10.000	20.000
---------------	------	--------------------	------	--------	--------

#### Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	10.000	20.000
---------------	------	--------------------	------	--------	--------

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Dati di lavorazione

Colore resina				Lattescente
Colore indurente				Ambra
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:80
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:100
Densita' 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,14 1,18
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,96 1,00
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	min	20 30
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	100 120
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	10.000 20.000
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)		IO-10-73 (*)	h	4 5
Tempo di presa 25°C 0,1mm		(*)	h	5-7
Cicli di indurimento consigliati		(**)		3h RT+ 6h 80°C

## Kit in cartucce ADH 43.09 NF

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 3h RT + 6h 80°C (salvo dove diversamente specificato)

Colore			Paglierino	
Densità 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,08 1,12
Transizione vetrosa (Tg)	48h TA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	45 50
	16h 40°C		°C	55 60
	3h RT+6h 80°C		°C	60 65
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 cured 48h RT ( tested RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	13,5 16,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 16h 40°C ( tested RT)			MPa	15,0 20,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 3h RT+ 6h 80°C ( tested RT)			MPa	20,0 25,0
- Alluminio cured 16h 40°C ( tested RT)			MPa	14,5 19,5
- Alluminio cured 3h RT+ 6h 80°C ( tested RT)			MPa	18,5 23,5

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/m<sup>2</sup> = 10 Kg/cm<sup>2</sup> = 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.

## Kit in cartucce ADH 43.09 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 miscelare 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. Ulteriori informazioni di carattere generale sono disponibile nella brochure "Elantech Adhesives & Sealants".
- Indurimento/Post-indurimento:** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, è necessario quando il manufatto opera in temperatura.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche ed i relativi indurenti amminici 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                      Febbraio                      2017  
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.