

IT

## Product Information

Elan-tech®

AS 46/AW 46

100:80

Kit in cartucce ADH 46.46

**Adesivo epossidico a lento indurimento**

**Eccellente resistenza al Peeling**

**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 46</b>	Indurente <b>AW 46</b>	Rapporto in peso <b>100:80</b>
<b>Kit in cartucce</b>	<b>ADH 46.46</b>		Rapporto in volume <b>100:100</b>

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

**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 con eccellente resistenza al Peeling. Leggermente tissotropico. Esente da solventi. 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	38.000	50.000
---------------	------	--------------------	------	--------	--------

**Indurente**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	14.000	24.000
---------------	------	--------------------	------	--------	--------

**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	0,95 0,99
Tempo di utilizzo 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	min	40 60
Picco esotermico 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	°C	105 125
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	20.000 32.000
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	5 6
Tempo di presa 25°C 0,1 mm		(*)	h	6 - 8
Cicli di indurimento consigliati		(**)		3hrs at 50°C

## AS 46/AW 46

## CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

## Proprietà determinate su provini induriti: 3hrs at 50°C

Colore				Ambra	
Densita' 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,10	1,14
Transizione vetrosa (Tg)	24h RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	48	54
	16h 40°C		°C	51	57
	3h 50°C		°C	54	60
Resistenza al taglio per trazione:					
- Alluminio cured 16h 40°C (tested RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	20	25
- Acciaio inox AISI 316 cured 16h 40°C (tested RT)			MPa	21	26
- PVC cured 3h 50°C (tested RT)			MPa	6,5	7,5
- PC cured 3h 50°C (tested RT)			MPa	3,5	4,5
- PMMA cured 3h 50°C (tested RT)			MPa	3,5	4,0
- POM cured 3h 50°C (tested RT)			MPa	2,5	3,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 24h 20°C (tested RT)			MPa	15	28
- Acciaio inox AISI 316 cured 7 days 20°C (tested RT)			MPa	21	26
- Acciaio inox AISI 316 cured 16h 40°C tested at RT after 96 h (salt spray)			MPa	23,5	28,5
Resistenza a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	56	64
Deformazione massima		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,5	6,5
Deformazione a rottura		IO-10-66 (ASTM D 790)	%		>15
Modulo di elasticita' a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	1.600	2.000
Resistenza a trazione		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	36	44
Allungamento a rottura		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4	6
Resistenza al peeling:					
- Alluminio cured 3h 50°C (tested RT)		ASTM D 1876	N/cm	48	58

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 46.46

**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 sabbatura 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 sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Gli indurenti sono sensibili all'umidità pertanto si raccomanda di richiudere il contenitore subito dopo l'utilizzo.

**Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione                      Febbraio                      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.