

IT

## Product Information

Elan-tech®

AS 50/AW 42

100:30

**Kit in cartucce ADH 50.42**

**Adesivo epossidico bicomponente con buona resistenza chimica**

**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

<b>Adesivo strutturale</b>	Resina <b>AS 50</b>	Indurente <b>AW 42</b>	Rapporto in peso <b>100:30</b>
<b>Kit in cartucce</b>	<b>Kit in cartucce ADH</b>		Rapporto in volume <b>100:50</b>

**Applicazioni:** Adesivo strutturale per metalli, legno, materiali ceramici e materiali plastici.

**Metodo di utilizzo:** Applicazione manuale, a pennello, a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici.

**Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente composto da una resina caricata con cariche non abrasive e un indurente a base poliammidica tissotropico. Esente da solventi. Ottimo potere adesivo su metalli in genere. Ottima resistenza chimica a olio motore, benzina, acidi e basi. 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-10-95 (ISO3219)	mPas	340.000	480.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,62	1,66

#### Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-95 (ISO3219)	mPas	220.000	340.000
---------------	------	--------------------	------	---------	---------

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Dati di lavorazione

Colore resina				Bianco
Colore indurente				Ambra
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:30
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:50
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,98 1,02
Tempo di utilizzo 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	min	35 45
Picco esotermico 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	°C	105 115
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	165.000 255.000
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	4,3 4,7
Tempo di presa 25°C 0,1 mm		(*)	h	6,5 - 7,5
Cicli di indurimento consigliati		(**)		48h a TA

## Kit in cartucce ADH 50.42

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

#### Proprietà determinate su provini induriti: 48h a TA

Colore			Bianco		
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,45	1,49	
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	78	82	
Transizione vetrosa (Tg)	48h RT 16h 40°C 15h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	49	55
			°C	67	73
			°C	73	79

#### Resistenza al taglio per trazione:

- Acciaio inox AISI 316	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	22,5	27,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 48h RT ( tested RT)		MPa	25,0	30,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 16h 40°C ( tested RT)		MPa	25,0	30,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 15h 60°C (tested RT)		MPa	18,0	22,0
- Alluminio cured 48h RT ( tested RT)		MPa	18,0	22,0
- Alluminio cured 16h 40°C (tested RT)		MPa	18,5	22,5
- Alluminio cured 15h 60°C (tested RT)				

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/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 50.42

- Istruzioni:** Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco e le parti friabili o incoerenti. Generalmente e' 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. 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, e' necessario quando il manufatto opera in temperatura. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali di indurimento o di post-indurimento in base alla forma e dimensione del manufatto.
- 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	Ottobre	2013
revisione n° 01	Marzo	2015

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.