

IT

## Product Information

Elan-tech®

AS 52 PRO/AW 14 NF

100:100

**Adesivo epossidico bicomponente a rapido indurimento**

**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)

Resina  
**AS 52 PRO**

Indurente  
**AW 14 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 non 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			Paglierino	
Viscosita' 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	5.000	10.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,13	1,17

**Indurente**

Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	10.000	20.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,12	1,16

**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 2 mm	IO-10-73 (*)	sec	40	60
Tempo di presa 25°C (0,1 mm)	(*)	min	3-4	
Cicli di indurimento consigliati	(**)		16h 40°C	

**AS 52 PRO/AW 14 NF**

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

**Proprietà determinate su provini induriti: 16h 40°C**

Colore			Paglierino	
Densità	25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,12 1,16
Durezza	25°C 1h	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore A/1	67 72
	25°C 24h		Shore D/1	45 50
	25°C 7gg		Shore D/1	62 67
Transizione vetrosa (Tg)	7gg TA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	26 32
	16h 40°C		°C	30 35
	3h 80°C		°C	30 35
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316	7gg TA	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	17,0 21,0
- Acciaio inox AISI 316	16h 40°C		MPa	13,0 16,0
- Acciaio inox AISI 316	3h 80°C		MPa	19,0 23,5
- Alluminio	7gg TA		MPa	15,0 18,5
- Alluminio	16h 40°C		MPa	10,0 12,0
- Alluminio	3h 80°C		MPa	19,0 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/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 52 PRO/AW 14 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. Ulteriori informazioni di carattere generale sono disponibile nella brochure "Elan-tech Adhesives & Sealants".
- Indurimento/Post-indurimento:** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, e' 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.
- 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

Agosto

2016

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.