

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 53/AW 11

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
www.elantas.com

Resina
AS 53

Indurente
AW 11

Rapporto in peso
100:100

Applicazioni: Incollaggio di materiali di natura diversa. Rapidi incollaggi. Riparazioni rapide anche a temperature prossime a 0°C.

Metodo di utilizzo: Applicazione a spatola. 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 1-2 ore; il manufatto può essere facilmente maneggiato anche dopo 10-20 minuti.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente non caricato. Esente da solventi. Rapido. Rigido. Reattivo. Ottima resistenza alle basi, sufficiente agli acidi diluiti e scarsa ai solventi.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	6.000	8.000
---------------	------	--------------------	------	-------	-------

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	10.000	18.000
Tempo di gelificazione	25°C (2mm)	IO-10-73 (*)	sec	180	270

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Paglierino
Colore indurente				Paglierino
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:100
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:100
Densita' 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,15 1,19
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,11 1,15
Tempo di utilizzo 25°C 100 ml		IO-10-73 (*)	min	2,30 3,30
Tempo di indurimento (15ml, 6mm, 25°C)		(*)	h	24
Tempo di presa 25°C 0,1 mm		(*)	min	8 12

AS 53/AW 11

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24 h TA + 15 h 60°C

Colore			Paglierino	
Densita'		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,13 1,17
Durezza	10 min (23±2°C)	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	15 25
	20 min (23±2°C)		Shore D/15	47 53
	1 h (23±2°C)		Shore D/15	67 73
	1 day (23±2°C)		Shore D/15	75 80
	7 days (23±2°C)		Shore D/15	75 80
Assorbimento d'acqua (24h TA)		IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,90 1,00
Assorbimento d'acqua (2h 100°C)		IO-10-70 (ASTM D 570)	%	1,80 1,90
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 cured 6h 80°C tested RT		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	11 13
- Acciaio inox AISI 316 cured 20min (23±2°C) tested RT			MPa	1,7 2,3
- Alluminio cured 6h 80°C tested RT			MPa	9 11
- Alluminio cured 20min (23±2°C) tested RT			MPa	1,6 2,2

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 53/AW 11

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. Lasciare raffreddare lentamente. 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. 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	Giugno	1995
revisione n° 07	Gennaio	2014

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.