

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 60/AW 60

100:50

Kit in cartucce ADH 60.60

Adesivo strutturale bicomponente epossidico ad elevata resistenza termica

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

Adesivo strutturale	Resina AS 60	Indurente AW 60	Rapporto in peso 100:50
Kit in cartucce	Kit in cartucce ADH		Rapporto in volume 100:50

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

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

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato con cariche non abrasive. Tissotropico. Esente da solventi. Ottimo potere adesivo su metalli in genere. Ottima resistenza chimica a olio motore, benzina, acidi e basi. Elevata resistenza termica. Le migliori caratteristiche si ottengono dopo stabilizzazione del prodotto a 120-130°C. La resina e l'indurente sono formulati con colore in contrasto per facilitare la corretta miscelazione.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	650.000	950.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,58	1,62

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-95	mPas	180.000	420.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,57	1,61
Tempo di utilizzo	25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	35	50

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Bianco
Colore indurente				Nero
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:50
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:50

Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	400.000	600.000
Tempo di gelificazione	25°C (1mm)	IO-10-73 (*)	h	1	2
Tempo di presa	25°C 0,1 mm	(*)	h	4 - 5	

Kit in cartucce ADH 60.60

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 15h RT +3h 130°C

Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,57	1,61
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	85	89
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	125	135
Espansione termica lineare (Tg -10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	50	60
Espansione termica lineare (Tg +10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	125	145
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 cured 15h RT+3h 130°C (tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	15	19
- Acciaio inox AISI 316 cured 15h RT+3h 130°C (tested 80°C)		MPa	12	16
- Acciaio inox AISI 316 cured 15h RT+3h 130°C (tested 100°C)		MPa	10	14
- Acciaio inox AISI 316 cured 15h RT+3h 130°C (tested 120°C)		MPa	7	9
- Acciaio inox AISI 316 cured 15h RT+3h 130°C (tested 150°C)		MPa	3	4
- Alluminio cured 15h RT+3h 130°C (tested RT)		MPa	14	18
- Alluminio cured 15h RT+3h 130°C (tested 80°C)		MPa	13	17
- Alluminio cured 15h RT+3h 130°C (tested 100°C)		MPa	12	16
- Alluminio cured 15h RT+3h 130°C (tested 120°C)		MPa	9	11
- Alluminio cured 15h RT+3h 130°C (tested 150°C)		MPa	5	6
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	50	60
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	2,0	3,0
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	3.000	4.000
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	27	37
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	1,3	2,3

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.

Kit in cartucce ADH 60.60

- 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 sabbiatura 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 uniforme realizzando uno spessore compreso tra 0.05 e 0.2 mm garantendo una pressione di contatto uniforme sul giunto. La quantità indicativa di adesivo è di 300g per metro quadrato. 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. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora fino a 120-130°C. Lasciare raffreddare lentamente. 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 Luglio 2011
 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.