

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 70/AW 70

100:50

Kit in cartucce ADH 70.70

Adesivo epossidico bicomponente termoconduttivo, autoestinguente.

Sistema omologato UL 94 V-0 e UL 94 HB

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

Kit in cartucce ADH 70.70

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 3 h RT + 6 h 80°C

Colore			Grigio	
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	2,20	2,24
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	87	91
Transizione vetrosa (Tg)	2 days RT 3 h RT + 6 h 80°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	50 60
			°C	80 90
Temperatura massima di esercizio consigliata	IEC 60085 (***)	°C	155	
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 cured 2gg RT (tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	12	18
- Acciaio inox AISI 316 cured 3hRT+6h80°C (tested RT)		MPa	18	23
- Acciaio inox AISI 316 cured 3hRT+6h80°C (tested 80°C)		MPa	13	17
- Alluminio cured 2gg RT (tested RT)		MPa	10	14
- Alluminio cured 3hRT + 6h80°C (tested RT)		MPa	12	16
- Alluminio cured 3hRT + 6h80°C (tested 80°C)		MPa	10	14

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 70.70

- 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 disponibili nella brochure "Elan-tech 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 Aprile 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.

Kit in cartucce ADH 70.70

CARATTERISTICHE ELETTRICHE E TERMICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini standard induriti: 3 h TA + 6 h 80°C

Prova	Metodo	U.M.	AS70/AW70
Costante dielettrica	IO-10-59 (ASTM D 150)		3,7 – 4,2
Fattore di perdita	IO-10-59 (ASTM D 150)	$\cdot 10^{-3}$	30 - 40
Resistività di volume	IO-10-60 (ASTM D 257)	Ohm \cdot cm	$1 - 4 \cdot 10^{15}$
Rigidità dielettrica	IO-10-61 (ASTM D 149)	KV/mm	20 - 22
Conducibilità termica	IO-10-87 (ASTM C518)	W/(m $^{\circ}$ K)	1,40 - 1,45