

IT

## Product Information

Elan-tech®

AS 7/AW 8

100:100

**Adesivo strutturale epossidico caricato**

**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 7**

Indurente  
**AW 8**

Rapporto in peso  
**100:100**

**Applicazioni:** Adesivo strutturale per alluminio, cotto, ferro, granito, legno, marmo. Ancoraggi. Rasature. Sigillature.

**Metodo di utilizzo:** Miscelazione manuale. Miscelazione con macchine miscelatrici/dosatrici. Applicazione a spatola. Applicazione con erogatore.

**Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente caricato. Tissotropizzato. Il sistema è esente da plastificanti e solventi. La resina e l'indurente sono formulati con colore in contrasto per facilitare la corretta miscelazione. Essendo i sistemi in pasta, l'applicazione è possibile anche in verticale. Grazie all'elevata reattività il sistema può essere utilizzato anche a basse temperature (fino a 5°C). 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

Viscosità a:	25°C	IO-10-95 (ISO3219)	mPas	300.000	600.000
--------------	------	--------------------	------	---------	---------

#### Indurente

Viscosità a:	25°C	IO-10-95 (ISO3219)	mPas	550.000	1.050.000
Densità a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,88	1,94

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Dati di lavorazione

Colore resina				Bianco
Colore indurente				Vari/colori
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:100
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:100
Densità	25°C Resina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,86 1,90
Tempo di utilizzo	25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	10 16
Picco esotermico	25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	120 130
Viscosità miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	450.000 650.000
Tempo di gelificazione	25°C (1mm)	IO-10-88 (ASTM D5895-03)	min	40 60
Tempo di presa	25°C (0,1 mm)	(*)	h	1,5 - 2,5

**AS 7/AW 8**

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

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

Colore			Vari colori
Lavorabilità all'utensile			Buona
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,88 1,92
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	89 93
Transizione vetrosa (Tg) 7gg/day RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	52 58
Tg massima 24 h TA + 15 h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	57 63
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,08 0,12
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,25 0,35
Temperatura minima di impiego		°C	5
Adesione a:	Granito		Ottima
	Marmo		Ottima
	Pietra		Ottima
	Ferro (trattato con primer)		Buona
	Legno		Ottima
Resistenza al taglio per trazione:			
- Alluminio 48h RT( tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	7 8
- Acciaio inox AISI 316 48h RT( tested RT)		MPa	16 20
- Acciaio inox AISI 316 16h 40°C( tested RT)		MPa	16 20
- Alluminio 16h 40°C( tested RT)		MPa	11 15
- Alluminio 16h 40°C( tested 40°C)		MPa	11 15
- Alluminio 16h 40°C( tested 60°C)		MPa	6 7
- Alluminio 16h 40°C( tested 80°C)		MPa	4 5

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 7/AW 8**

**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 sabbiatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. 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. Per modellare o rifinire, si consiglia di inumidire la spatola con solvente o alcool denaturato. Per il riempimento di vespai o per incollaggi sottoposti a limitate sollecitazioni, il prodotto può essere ulteriormente caricato con sabbia asciutta nel rapporto massimo di 1:1 in volume. La pulizia finale degli attrezzi può essere effettuata con normale diluente nitro, acetone, ecc.

**Indurimento/Post-indurimento:** Il post-indurimento normalmente non è necessario.

**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	2009
revisione n° 05	Aprile	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.