

**IT Product Information**

**Elan-tech®**

AS 90/AW 09

100:80 by weight

**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 90**

Indurente  
**AW 09**

Rapporto in peso  
**100:80**

- Applicazioni:** Adesivo strutturale per materiali di natura diversa: materiali compositi, vetro, ceramica, legno, materiali plastici.
- Metodo di utilizzo:** Applicazione a pennello, a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Indurimento a TA o a caldo. Tenuta verticale fino 2 mm. Disponibile anche la versione in cartucce da 400 ml.
- Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente non caricato. Mediamente tissotropico. Il sistema è esente da solventi. Indurisce bene anche in condizioni di elevata umidità e fornisce incollaggi resilienti.

### SPECIFICHE DI SISTEMA

#### Resina

|              |      |                      |      |         |         |
|--------------|------|----------------------|------|---------|---------|
| Viscosità a: | 50°C | IO-10-50 (EN13702-2) | mPas | 180.000 | 300.000 |
|--------------|------|----------------------|------|---------|---------|

#### Indurente

|              |      |                      |      |        |        |
|--------------|------|----------------------|------|--------|--------|
| Viscosità a: | 25°C | IO-10-50 (EN13702-2) | mPas | 10.000 | 20.000 |
|--------------|------|----------------------|------|--------|--------|

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Dati di lavorazione

|                                     |                          |      |                 |
|-------------------------------------|--------------------------|------|-----------------|
| Rapporto in peso                    | per 100 g resina         | g    | 100:80          |
| Rapporto in volume                  | per 100 ml resina        | ml   | 100:100         |
| Colore resina                       |                          |      | Lattescente     |
| Colore indurente                    |                          |      | Ambra           |
| Viscosità a: 25°C Resina            | IO-10-50 (EN13702-2)     | mPas | 350.000 450.000 |
| Densità a: 25°C Resina              | IO-10-51 (ASTM D 1475)   | g/ml | 1,16 1,20       |
| Densità a: 25°C Indurente           | IO-10-51 (ASTM D 1475)   | g/ml | 0,96 1,00       |
| Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml) | IO-10-53 (*)             | min  | 30 45           |
| Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)  | IO-10-53 (*)             | °C   | 90 110          |
| Viscosità miscela iniziale a: 25°C  | IO-10-50 (EN13702-2)     | mPas | 150.000 300.000 |
| Tempo di gelificazione 25°C (1mm)   | IO-10-88 (ASTM D5895-03) | h    | 3,0 4,0         |
| Tempo di presa 25°C 0,1 mm          | (*)                      | h    | 6 - 8           |
| Cicli di indurimento consigliati    | (**)                     |      | 3h TA + 6h 80°C |

## AS 90/AW 09

## CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

|  |                    |                        |                   |       |       |
|--|--------------------|------------------------|-------------------|-------|-------|
| Durezza 25°C   |                    | IO-10-58 (ASTM D 2240) | Shore D/15        | 74    | 78    |
| Transizione vetrosa (Tg)                               | 48h TA (RT)        | IO-10-69 (ASTM D 3418) | °C                | 43    | 49    |
|  | 7gg (days) TA (RT) |                        | °C                | 55    | 61    |
|  | 6h 80°C            |                        | °C                | 62    | 68    |
| Resistenza al taglio per trazione:                     |                    |                        |                   |       |       |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 8hRT (tested RT)         |                    | IO-10-80 (ASTM D 1002) | MPa               | 2,5   | 3,0   |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 18hRT (tested RT)        |                    |                        | MPa               | 14,5  | 17,5  |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 3hRT+ 6h80°C (tested RT) |                    |                        | MPa               | 18    | 22    |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 3hRT+ 6h80°C (test 60°C) |                    |                        | MPa               | 5,5   | 6,5   |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 3hRT+ 6h80°C (test 80°C) |                    |                        | MPa               | 3,5   | 4,5   |
| - Alluminio cured 3hRT+ 6h80°C (tested RT)             |                    |                        | MPa               | 29,5  | 36,5  |
| Resistenza a flessione                                 |                    | IO-10-66 (ASTM D 790)  | MN/m <sup>2</sup> | 65    | 75    |
| Deformazione a rottura                                 |                    | IO-10-66 (ASTM D 790)  | %                 | 4,0   | 7,0   |
| Modulo di elasticità a flessione                       |                    | IO-10-66 (ASTM D 790)  | MN/m <sup>2</sup> | 1.900 | 2.300 |
| Resistenza a trazione                                  |                    | IO-10-63 (ASTM D 638)  | MN/m <sup>2</sup> | 35    | 45    |
| Allungamento a rottura                                 |                    | IO-10-63 (ASTM D 638)  | %                 | 3,0   | 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/m<sup>2</sup> = 10 Kg/cm<sup>2</sup> = 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 90/AW 09**

- 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 sabbatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. 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, 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 | Aprile | 2007/R&S |
| revisione n° 01   | Giugno | 2007/R&S |

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.