

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 90 /AW 91 100:45

**Kit in cartucce ADH 90.91
Adesivo epossidico tissotropico e resiliente
Sistema omologato DNV GL**

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 90	Indurente AW 91	Rapporto in peso 100:45
Kit in cartucce	ADH 90.91		Rapporto in volume 100:50

Applicazioni: Incollaggio strutturale resiliente di ampie superfici. Adesivo strutturale per settore nautico. Incollaggio di materiali di natura diversa, vetro, metalli, legno, materiali compositi.

Metodo di utilizzo: Applicazione a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Indurimento a TA o a caldo. Post-indurimento a caldo necessario per ottenere la resistenza termica indicata.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente, modificato e tissotropico. Esente da solventi. Facile rapporto d'impiego 2:1 in volume. Elevata tenacità. Elevata resistenza agli sbalzi termici. Il sistema indurisce bene anche a temperature inferiori a 20°C. Tenuta verticale fino 10 mm. Il sistema soddisfa i requisiti tecnici come indicati nella regolamentazione GL. Pertanto il sistema è approvato DNV GL come Adesivo Strutturale (Certificazione n. WP 1640008 HH). Il documento di approvazione può essere fornito su richiesta. 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	350.000	450.000
--------------	------	--------------------	------	---------	---------

Indurente

Viscosità a:	25°C	IO-10-95 (ISO3219)	mPas	85.000	130.000
Tempo di utilizzo	25°C	IO-10-53 (*)	min	20	30

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Lattescente	
Colore indurente				Arancio	
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:45	
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:50	
Viscosità 25°C Resina		IO-10-95 (ISO3219)	mPas	350.000	450.000
Densità 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,16	1,20
Densità 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,97	1,01
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	min	35	45
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	125	140
Viscosità miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	145.000	225.000
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	5	6
Tempo di presa 25°C 0,1 mm		(*)	h	6	7
Cicli di indurimento consigliati		(**)		5 h 70°C	

Kit in cartucce ADH 90.91

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 5 h 70°C (salvo diversamente specificato)

Colore			Arancio	
Densita' 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,09	1,13
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	73	77
Transizione vetrosa (Tg)	48 hrs 15°C 24 hrs RT 7 days RT 24 hrs RT + 5 hrs 70°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	40 47
			°C	40 47
			°C	50 57
			°C	72 77
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	80 - 90	
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 cured 8hRT (tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	1,5	2,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 48h15°C (tested RT)		MPa	21,5	26,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 24hRT (tested RT)		MPa	22,0	27,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 7days RT (tested RT)		MPa	24,5	29,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 5h70°C (tested RT)		MPa	25,5	31,0
- Alluminio cured 48h15°C (tested RT)		MPa	19,5	23,5
- Alluminio cured 5h70°C (tested RT)		MPa	24,5	29,5
- Alluminio cured 5h70°C (tested 60°C)		MPa	21,5	26,0
- Alluminio cured 5h70°C (tested 80°C)		MPa	13,5	16,5
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	70	80
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,5	7,5
Modulo di elasticita' a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	2.000	2.500
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	45	55
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4,5	6,5

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 90.91

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 sabbatura 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 miscelare 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 disponibile nella brochure "Elantech Adhesives & Sealants".

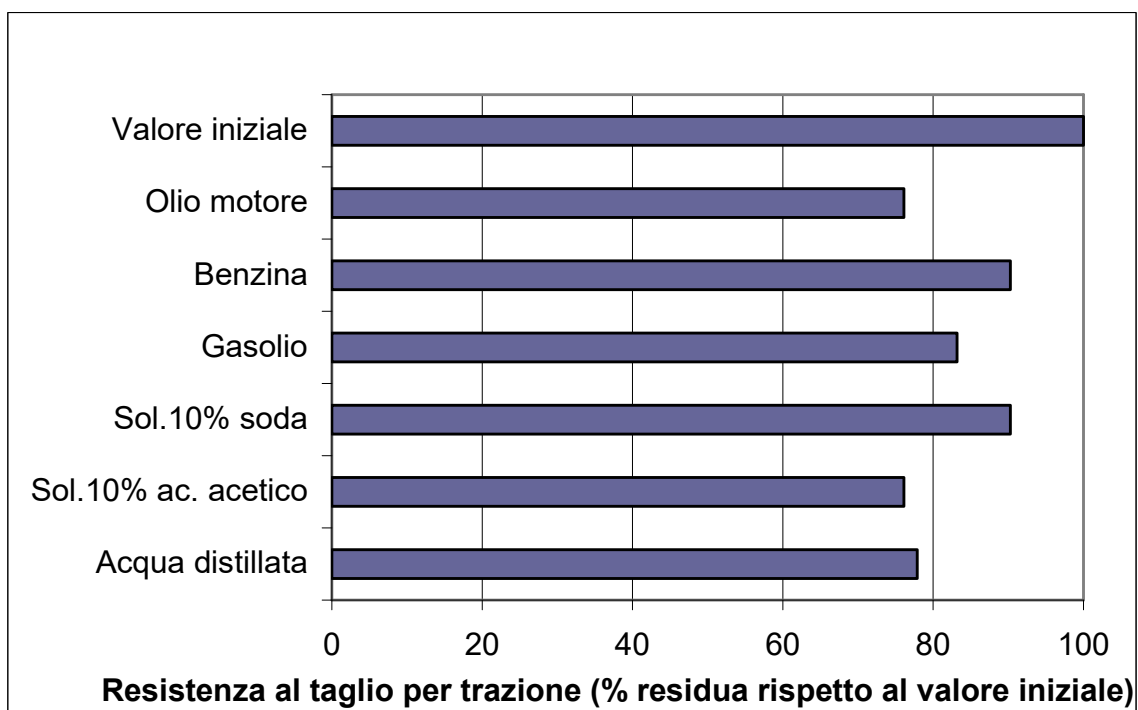
Indurimento/Post-indurimento: Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, è necessario quando il manufatto opera in temperatura.

Stoccaggio: La resina epossidica ed il relativo indurente amminico 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	Febbraio	2007
revisione n° 04	Aprile	2017

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 90.91**Resistenza al taglio per trazione
dopo immersione in vari liquidi
(ASTM D1002)**

Supporto: acciaio inox

Ciclo indurimento: 5h 70°C.

La resistenza al taglio è stata determinata dopo immersione per 30 giorni a 23±2°C.