

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 95.1/AW 95.1

100:45

ADH 951.951

Adesivo epossiacrilato rapido

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 95.1	Indurente AW 95.1	Rapporto in peso 100:45
Kit in cartucce	ADH 951.951		Rapporto in volume 100:50

Applicazioni: Adesivo strutturale per incollaggio di materiali trasparenti di natura diversa. Fissaggi rapidi di boccole nella ceramica sanitaria.

Metodo di utilizzo: Applicazione a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Applicare rapidamente. Indurimento a TA. L'indurimento completo, per raggiungere le massime resistenze, si ottiene dopo 24 ore dall'applicazione. Tuttavia l'incollaggio può considerarsi buono dopo 4 ore; il manufatto può essere maneggiato anche dopo 30 minuti. Con indurimento a caldo, buone prestazioni si ottengono con un incollaggio a 50°C per 3 ore. Disponibile anche la versione in cartucce.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente non caricato, esente da solventi, rapido e tenace. Ottima resistenza alle basi, sufficiente agli acidi diluiti e scarsa ai solventi. 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.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina			Opalescente
Viscosita' 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	5.000 9.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,15 1,19

Indurente

Colore indurente			Ambra
Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	1.000 2.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,97 1,01

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:45
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:50

Tempo di utilizzo 25°C 100 g	IO-10-73 (*)	min	2 3
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)		tix
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)	IO-10-88 (ASTM D5895-03)	min	3,5 5,5
Tempo di presa 25°C 0,1 mm	(*)	min	17-22
Cicli di indurimento consigliati	(**)		a) >24h RT b) 16h 40°C c) 3h 80°C

ADH 951.951

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24h a TA + 15h 60°C se non diversamente specificato

Colore			Paglierino	
Densita' 25°C (ciclo a)	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,15	1,19
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	80	85
Transizione vetrosa (Tg) 24 h TA 24 h TA + 15 h 60°C 3 h 50°C 16 h 40°C 3 h 80°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	45	52
		°C	76	82
		°C	47	53
		°C	55	62
		°C	82	88
Range di temperatura di esercizio (LSS > 3 MPa)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	°C	-40	110
Tempo minimo di indurimento a 25°C per LSS > 50%	IO-10-80 (ASTM D 1002)	h		12
Espansione termica lineare (Tg -10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	60	70
Espansione termica lineare (Tg +10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	185	195
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	75	
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 cured 4 h at RT (tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	2,5	3,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 24 h at RT (tested RT)		MPa	15,5	18,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 3 h at 80°C (tested RT)		MPa	22	26
- Alluminio cured 4 h at RT (tested RT)		MPa	1,5	2,5
- Alluminio cured 24 h at RT (tested RT)		MPa	14	17
- Alluminio cured 3 h at 80°C (tested RT)		MPa	16	20
- PVC cured 3 h at 50°C (tested RT)		MPa	3	4
- ABS cured 3 h a 50°C (tested RT)		MPa	1,8	2,8
- PC cured 3 h a 50°C (tested RT)		MPa	2	3
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	80	90
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5	6
Modulo di elasticita' a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	2.200	2.700
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	54	64
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4	6

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.

ADH 951.951

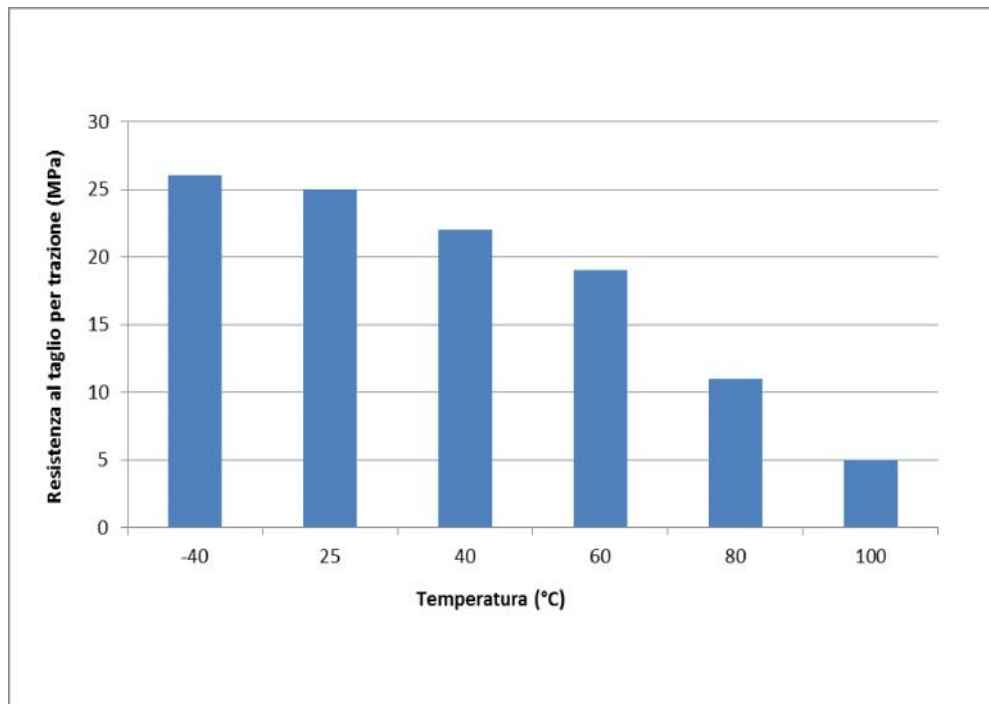
- Istruzioni:** Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco e le parti friabili o incoerenti. Generalmente e' sufficiente un'abrasione meccanica o sabbiatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Nell'incollaggio di pre-pregs non occorre nessuna preparazione specifica. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Applicare con una spatola. L'adesivo, appena applicato, è sensibile all'umidità e all'anidride carbonica quindi incollare rapidamente. 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. Si consiglia di stoccare tra +10°C e 30°C. Le migliori condizioni di stoccaggio sono tra 15°C e 25°C. Se stoccato ad una temperatura inferiore, prima dell'utilizzo riportare il prodotto alla temperatura minima di 25°C.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione Novembre 2015
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.

ADH 951.951

Resistenza al taglio per trazione in funzione della temperatura (ASTM D 1002)



Supporto = AISI 316 sabbiato
Ciclo indurimento = 3 ore a 80°C