

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 96/AW 96

100:100

Kit in cartucce ADH 96.96

ELANTAS Italia S.r.l.

Strada Antolini n°1 loc. Lemignano
43044 Collecchio (PR)

Italy

Tel +39 0521 304777

Fax +39 0521 804410

EEMEurope.ELANTAS@altana.com

info.elantas.italia@altana.com

www.elantas.com

Adesivo strutturale	Resina AS 96	Indurente AW 96	Rapporto in peso 100:100
Kit in cartucce	ADH 96.96		Rapporto in volume 100:100

Applicazioni: Adesivo per rapidi incollaggi di materiali compositi, metalli, componentistica auto, articoli sportivi e materiali di natura diversa

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. L'incollaggio può comunque considerarsi completo dopo 3 ore; il manufatto può essere facilmente maneggiato anche dopo 60 minuti. Con indurimento a caldo le migliori prestazioni si ottengono con un incollaggio a 40°C per alcune ore. Disponibile anche la versione in cartucce.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato, esente da solventi e ad elevata reattività. Dopo miscelazione dei due componenti si ottiene un sistema tissotropico con ottima tenuta verticale. Ottima resistenza alle basi, sufficiente agli acidi diluiti e scarsa ai solventi.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	50.000	90.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,36	1,40

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	95.000	150.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,36	1,40

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Nero
Colore indurente				Bianco
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:100
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:100
Tempo di utilizzo	25°C 100 g	IO-10-73 (*)	min	4,0 6,0
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C			tix
Tempo di gelificazione	25°C (2mm)	IO-10-73 (*)	min	5,0 8,0
Tempo di presa	0,1 mm	(*)	min	30 - 40
Cicli di indurimento consigliati		(**)		24h at RT

Kit in cartucce ADH 96.96 - AS 96/AW 96

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24h at RT

Densità 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,38	1,42
Durezza 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	85	90
Transizione vetrosa (Tg)	24h at RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	45	50
Tg massima	8h 100°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	80	85

Resistenza al taglio per trazione:

- Alluminio cured 1,5h at RT (tested RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	--	1
- Alluminio cured 24h at RT (tested RT)			MPa	16,5	20,0
- Alluminio cured 16h at 40°C (tested RT)			MPa	18,0	22,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 24h at RT (tested RT)			MPa	15,5	18,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 16h at 40°C (tested RT)			MPa	17,5	21,5
- PVC cured 24h at RT (tested RT)			MPa	4,5	5,5
- ABS cured 24h at RT (tested RT)			MPa	2,0	3,0
- Policarbonato cured 24h at RT (tested RT)			MPa	5,0	6,0

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.

Kit in cartucce ADH 96.96 - AS 96/AW 96

- 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 sabbatura 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. Avvalersi, allo scopo, di miscelatori meccanici lenti o impastare manualmente con una spatola. L'adesivo, appena applicato, è sensibile all'umidità e all'anidride carbonica; ricoprire quindi la giunzione al più presto oppure indurire a caldo. 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, è necessario quando il manufatto opera in temperatura. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella. La velocità di aumento della temperatura e il tempo di post-indurimento indicati si riferiscono a provini standard. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali di indurimento o di post-indurimento in base alla forma e dimensione del manufatto. Per grandi masse diminuire la velocità di crescita della temperatura e aumentare il tempo di post-indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su maschera.
- 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
revisione n° 00

Maggio

2013

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.