

**IT**

## **Product Information**

Elan-tech®  
ASM 030

**Adesivo epossidico monocomponente con indurimento a caldo**

**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)

Adesivo monocomponente epossidico  
**ASM 030**

- Applicazioni:** Adesivo strutturale monocomponente per incollaggio di materiali metallici, materiali ceramici. Sigillatura di particolari resistenti alla temperatura.
- Metodo di utilizzo:** Erogazione mediante siringa o piatto pressore. Indurimento a caldo.
- Descrizione:** Sistema epossidico monocomponente. Tissotropico. Facile erogazione a temperatura ambiente o di poco superiore. Buona latenza a temperatura ambiente. Il prodotto consente l'effettuazione di cicli di indurimento medio-rapidi a temperature moderate comprese tra 110°C e 130°C. Elevata resistenza chimica. Elevata resistenza termica. 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.
- Istruzioni:** Gli adesivi epossidici monocomponenti vengono dosati mediante piatto pressore riscaldato. Dopo l'applicazione il prodotto viene sottoposto ad un ciclo di indurimento a caldo (vedi tabella).
- Indurimento/Post-indurimento:** Durante l'indurimento si consiglia di evitare sbalzi termici superiori ai 10°C/ora. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali di indurimento o di post-indurimento in base alla forma e dimensione del manufatto.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche monocomponenti sono conservabili per sei mesi nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto (è fondamentale mantenere il prodotto ad una temperatura inferiore ai 20°C, si consiglia di stoccare tra 0°C e 10°C). Un eccessivo assorbimento di umidità o un aumento della temperatura di stoccaggio può portare alla perdita di latenza del prodotto causandone il graduale indurimento.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione	Novembre	2007
revisione n° 03	Gennaio	2016

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.

Adesivo monocomponente epossidico

# ASM 030

**SPECIFICHE**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-95 (ISO3219)	Pas	400	650
Temperatura di onset		IO-10-69	°C	115	135
Colore				Lattescente/Nero	
Densita'	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,17	1,23

**Dati di lavorazione**

Tempo di gelificazione	(0,1mm, 110°C)	IO-10-73 (*)	min	50	60
	(0,1mm, 120°C)		min	25	35
	(0,1mm, 130°C)		min	10	20
	(2mm, 120°C)		min	25	35
Tempo di presa	(0,1mm, 110°C)	(*)	min	65	75
	(0,1mm, 120°C)			40	50
	(0,1mm, 130°C)			25	30
Temperatura di erogazione del componente			°C	25	30
Cicli di indurimento consigliati		(**)		2 h 120°C	

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

**Proprietà determinate sul materiale dopo il ciclo di indurimento consigliato**

Densita'		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,17	1,21
Durezza		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	88	92
Transizione vetrosa (Tg)		IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	125	135
Tg massima	2h120°C + 4h140°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	135	145
Espansione termica lineare (Tg -10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	10 <sup>-6</sup> /°C	80	90
Espansione termica lineare (Tg +10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	10 <sup>-6</sup> /°C	170	190
Resistenza al taglio per trazione:					
- Acciaio inox AISI 316 cured 2 h 120°C (tested 60°C)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	16	20
- Acciaio inox AISI 316 cured 2 h 120°C (tested 100°C)			MPa	16	20
- Acciaio inox AISI 316 cured 2 h 120°C (tested 120°C)			MPa	16	19
- Alluminio cured 2 h 120°C (tested 60°C)			MPa	16	19
- Alluminio cured 2 h 120°C (tested 120°C)			MPa	16	19

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/m<sup>2</sup> = 10 Kg/cm<sup>2</sup> = 1MPa