

IT

Product Information

Elan-tech®

PC 200 DT/G 200

100:25

**Adesivo poliuretano bicomponente tissotropico caricato.
Ottima resistenza al Peeling**

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

Resina
PC 200 DT

Indurente
G 200

Rapporto in peso
100:25

Applicazioni: Adesivo tissotropico per la realizzazione di pannelli honeycomb. Accoppiamento di pannelli honeycomb con lastre di marmo o pannelli termo-isolanti.

Metodo di utilizzo: Applicazione a rullatura o spalmatura manuale. Indurimento a TA o a caldo.

Descrizione: Adesivo epossidico bicomponente tenace con ottima resistenza al Peeling. Buona tissotropia in miscela. Il prodotto si può applicare su spessore di 3-4mm in verticale. 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

Viscosita' a:	25°C	IO-10-95 (ISO3219)	mPas	120.000	220.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,49	1,55

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	550	800
---------------	------	--------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Neutro
Colore indurente				Bruno/chiaro
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:25
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:31
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,20 1,24
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	min	9 13
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	60 65
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C				tix
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	1 2
Tempo di presa 25°C (0,1mm)		(*)	h	2 3
Cicli di indurimento consigliati		(**)		48h TA

PC 200 DT/G 200

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24 h TA + 15 h 60°C

Colore			Beige	
Lavorabilità all'utensile			Ottima	
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,42	1,46
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	64	68
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	30	35
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 cured 48h RT (tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	6,5	7,5
- Alluminio cured 48h RT (tested RT)		MPa	8,0	10,0
cured 8h RT+ 15h 40°C (tested RT)		MPa	13,5	16,5
cured 8h RT+ 15h 40°C (tested 40°C)		MPa	5,0	6,0
cured 8h RT+ 15h 40°C (tested 60°C)		MPa	3,0	3,5
cured 8h RT+ 15h 40°C (tested 80°C)		MPa	3,0	3,5
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	5,5	8,5
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	70	90
Resistenza al peeling:				
- Alluminio cured 2h 60°C (tested RT)	ASTM D 1876	N/cm	32	38

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.

PC 200 DT/G 200**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 sabbiatura 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 disponibili nella brochure "Elan-tech Adhesives & Sealants".

Indurimento/Post-indurimento:

Il post-indurimento normalmente non necessario, può essere consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche. In tal caso post indurire a 40°C per 12 ore.

Stoccaggio:

I polioli ed i relativi indurenti sono conservabili per un anno nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Può verificarsi un leggero aumento di viscosità dell'indurente (isocianato) che non pregiudica le caratteristiche del sistema indurito. Oltre tale periodo o in condizioni anomale di stoccaggio le resine caricate possono presentarsi sedimentate e il loro impiego è possibile solo dopo una accurata riomogeneizzazione effettuata, se necessario, con l'ausilio di un agitatore meccanico. Entrambi i componenti sono sensibili all'umidità pertanto si consiglia di chiudere i contenitori subito dopo l'uso. Un eccessivo assorbimento di umidità può portare all'espansione anomala del sistema durante l'applicazione e/o alla reticolazione dell'indurente. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70-80°C evitando surriscaldamenti locali. Lasciare raffreddare prima dell'impiego.

Note: prestare particolare attenzione alle indicazioni riportate nel paragrafo 8 della relativa scheda di sicurezza.

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

Febbraio

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.