

IT

Product Information

Elan-tech®

PU 8505 A/PU 8505 B

100:112

ADHPU 8505

Adesivo poliuretano rigido tissotropico nero

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 **PU 8505 A** Indurente **PU 8505 B** Rapporto in peso **100:112**

Kit in cartucce **ADHPU 8505** Rapporto in volume **100:100**

Applicazioni: Incollaggio strutturale medio-rapido di materiali plastici rigidi e semirigidi. Indicato anche per incollaggio di materiali vari, legno, metalli, vetro, ceramica, materiali lapidei naturali e sintetici.

Metodo di utilizzo: Erogazione con dispenser manuale per cartucce bicomponenti dotate di mixer statico. L'adesivo erogato, dopo spurgo del mixer, deve essere applicato direttamente sulla superficie da incollare o sigillare in quanto si presenta fortemente tissotropico con ottima tenuta verticale e indurisce velocemente a temperatura ambiente. Se la cartuccia non viene utilizzata completamente, lasciare inserito il mixer statico e sostituire solo al momento del successivo utilizzo.

Attrezzature manuali per l'erogazione e la miscelazione:

Le cartucce sono del tipo gemellato con miscelatore statico in testa che permette la corretta miscelazione. Per l'erogazione, consigliamo dispenser manuali o pneumatici.

Descrizione: Sistema poliuretano bicomponente rigido con buone proprietà di allungamento., sviluppato per l'incollaggio di materiali termoplastici e termoindurenti. Per la scelta dell'attrezzatura più appropriata rivolgersi al nostro servizio di supporto tecnico. 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-10-50 (ISO3219)	mPas	1.500	3.500
---------------	------	--------------------	------	-------	-------

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	2.000	4.000
---------------	------	--------------------	------	-------	-------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Nero	
Colore indurente				Ambra	
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:112	
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:100	
Densita' 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,02	1,06
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,18	1,22
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	min	4	6
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	60	80
Viscosita' miscela iniziale a: 20°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	40.000	60.000
Tempo di indurimento		(*)	h	8	
Tempo di presa 25°C 0,1 mm		(*)	min	15	
Cicli di indurimento consigliati		(**)		+10°C/+40°C	

ADHPU 8505

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 48h a TA

Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,10	1,14
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	75	85
Transizione vetrosa (Tg) 7gg a TA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	55	60
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,05	0,10
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,05	0,10
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	-40°C/+90°C	
Resistenza al taglio per trazione:				
- ABS cured 48h RT (tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	6,0	8,0
- PVC cured 48h RT (tested RT)		MPa	6,0	8,0
- Policarbonato cured 48h RT (tested RT)		MPa	5,0	7,0
- Poliammide cured 48h RT (tested RT)		MPa	3,0	5,0
- SMC cured 48h RT (tested RT)		MPa	9,0	11,0
- Alluminio cured 48h RT (tested RT)		MPa	10,0	12,0
Costante dielettrica	IO-10-59 (ASTM D 150)		2,5	3,0
Fattore di perdita	IO-10-59 (ASTM D 150)		10*10 ⁻³	30*10 ⁻³
Resistività di volume	IO-10-60 (ASTM D 257)	Ohm*c	1,0*10 ¹⁵	5*10 ¹⁵
Rigidità dielettrica	IO-10-61 (ASTM D 149)	kV/mm	>	18
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	20	25
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	12	18

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.

ADHPU 8505**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 sabbiatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Per le plastiche si può effettuare un pre-trattamento con eteri leggeri o isopropanolo. Per le plastiche poliolefiniche (es PP, PE) o PET, si consiglia un pre-trattamento del supporto con "effetto corona o fiammatura" subito prima dell'incollaggio. Evitare nel modo più assoluto l'utilizzo di altri solventi che possono danneggiare le superfici da incollare o interagire con l'adesivo. La velocità di reazione è influenzata dalla temperatura di applicazione e dallo spessore. Essendo la reazione esotermica, la velocità diminuisce al diminuire dello spessore e della temperatura di applicazione. Anche la conducibilità termica del supporto influisce sulla velocità di reazione, rallentandola se è un materiale conduttivo o accelerandola se è un materiale isolante. Applicare l'adesivo in modo uniforme realizzando uno spessore compreso tra 0,2 e 5mm garantendo una pressione di contatto uniforme sul giunto. L'adesivo, appena applicato, è sensibile all'umidità; evitare pertanto l'incollaggio di supporti con un contenuto di umidità superiore al 10%.

Indurimento/Post-indurimento:

Il post-indurimento normalmente non è necessario.

Stoccaggio:

Gli adesivi in cartuccia normalmente sono conservabili per 12 mesi se regolarmente sigillate e in ambiente fresco ed asciutto. All'aumentare del tempo di stoccaggio, l'isocianato può incrementare leggermente la sua viscosità senza modificare le caratteristiche tipiche dell'adesivo. Nel caso di permanenza a temperature inferiori ai 10°C, il componente isocianato può cristallizzare: se ciò avviene, l'adesivo erogato può uscire con difficoltà e può non reagire correttamente. In tal caso si consiglia di riscaldare il prodotto per 2-6 ore in forno ad una temperatura di 60°C e poi lasciare raffreddare a temperatura ambiente prima dell'utilizzo. Nel caso di dubbi, consultare il ns. servizio tecnico.

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

Precauzioni:

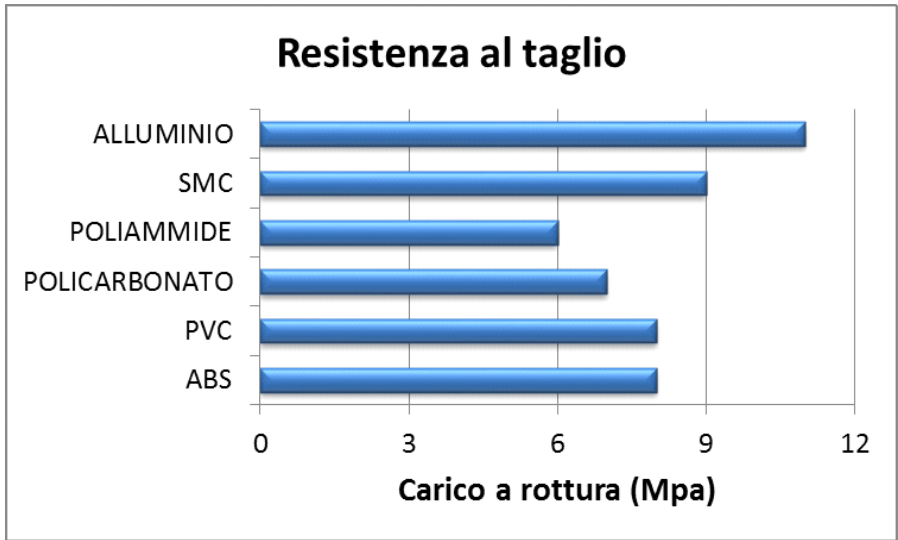
Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione	Ottobre	2012
revisione n° 02	Aprile	2015

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.

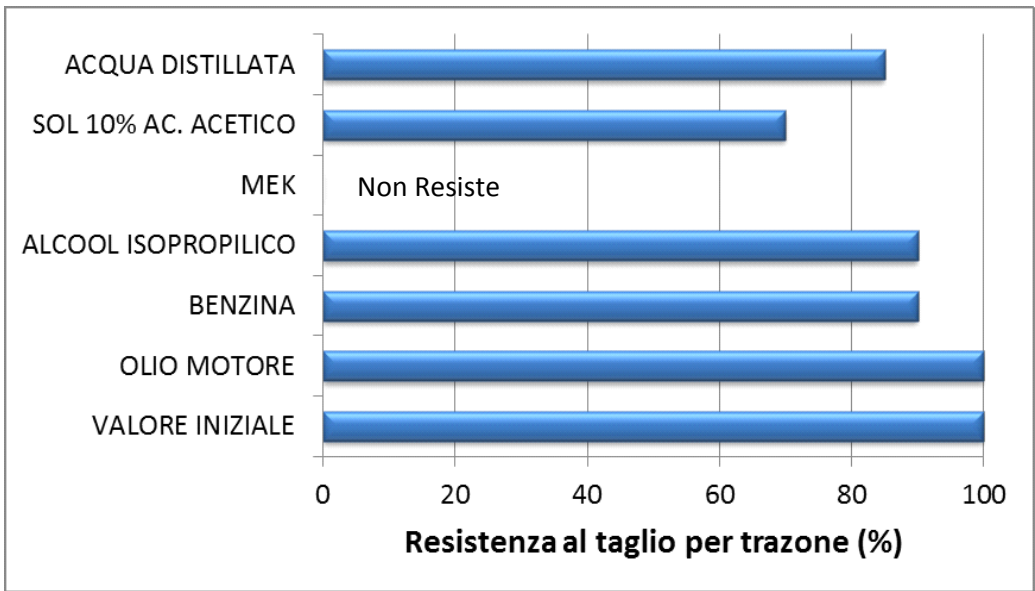
ADHPU 8505

**Proprietà tipiche del materiale indurito 48h a TA
(ASTM D1002)**



- Test condotti a TA
- I materiali sono stati sgrassati con isopropanolo e trattati con carta abrasiva

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



- Supporto: acciaio inox
- Ciclo indurimento: 48 h a TA.
- La resistenza al taglio è stata determinata dopo immersione per 30 giorni a 23±2 °C.