

IT

## Product Information

Elan-tech®

AS 52 PRO/AW 13 NF

100:100

**Adesivo epossidico bicomponente a rapido indurimento**

**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)

Resina  
**AS 52 PRO**

Indurente  
**AW 13 NF**

Rapporto in peso  
**100:100**

**Applicazioni:** Adesivo strutturale per incollaggio di materiali di natura diversa. Riparazioni rapide anche a temperature prossime a 0°C.

**Metodo di utilizzo:** Miscelazione manuale mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Applicare rapidamente. Indurimento a temperatura ambiente. L'indurimento completo, per raggiungere le massime resistenze, si ottiene dopo 24 ore dall'applicazione. L'incollaggio può comunque considerarsi completo dopo 2 ore; il manufatto può essere facilmente maneggiato anche dopo 30 minuti. Con indurimento a caldo le migliori prestazioni si ottengono con un incollaggio a 40°C per alcune ore.

**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			Paglierino	
Viscosita' 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	5.000	10.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,13	1,17

**Indurente**

Colore indurente			Paglierino	
Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)		10.000	20.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,12	1,16

**Dati di lavorazione**

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 2mm	IO-10-73 (*)	sec	120	180
Tempo di presa 25°C	(*)	min	6-7	
Cicli di indurimento consigliati	(**)		16h 40°C	

**AS 52 PRO/AW 13 NF**

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

**Proprietà determinate su provini induriti: 16h 40°C**

Colore			Paglierino	
Densità	25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,12 1,16
Durezza	25°C 1h	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore A/1	65 70
	25°C 24h		Shore D/1	40 45
	25°C 7gg		Shore D/1	63 67
Transizione vetrosa (Tg)	7gg TA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	27 32
	16h 40°C		°C	27 32
	3h 80°C		°C	32 37
<b>Resistenza al taglio per trazione:</b>				
- Acciaio inox AISI 316	7gg TA	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	16 20
- Acciaio inox AISI 316	16h 40°C		MPa	19,5 23,5
- Acciaio inox AISI 316	3h 80°C		MPa	22,5 27,5
- Alluminio	7gg TA		MPa	12,5 15,5
- Alluminio	16h 40°C		MPa	18,5 22,5
- Alluminio	3h 80°C		MPa	22,5 27,5

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.

## AS 52 PRO/AW 13 NF

- 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 sabbatura 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 mescolare 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 disponibile nella brochure "Elan-tech Adhesives & Sealants".
- Indurimento/Post-indurimento:** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, è 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. Gli indurenti sono sensibili all'umidità pertanto si raccomanda di richiudere il contenitore subito dopo l'utilizzo.
- 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

Luglio

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.