

IT

## Product Information

Elan-tech®

AS 52/AW 14

100:100

**Kit in cartucce ADH 52.14**

**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  
www.elantas.com

<b>Adesivo strutturale</b>	Resina <b>AS 52</b>	Indurente <b>AW 14</b>	Rapporto in peso <b>100:100</b>
<b>Kit in cartucce</b>	<b>Kit in cartucce ADH</b>		Rapporto in volume <b>100:100</b>

**Applicazioni:** Adesivo strutturale per incollaggio di materiali di natura diversa. Riparazioni rapide.

**Metodo di utilizzo:** Miscelazione manuale 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 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 rigido. 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.

**SPECIFICHE DI SISTEMA**

**Resina**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	5.000	10.000
---------------	------	--------------------	------	-------	--------

**Indurente**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	25.000	40.000
---------------	------	--------------------	------	--------	--------

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA**

**Dati di lavorazione**

Colore resina				Paglierino
Colore indurente				Paglierino
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:100
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:100
Densita' 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,14 1,18
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,11 1,15
Tempo di utilizzo 25°C 20 g		IO-10-73 (*)	sec	40 60
Tempo di gelificazione 25°C (2mm)		IO-10-73 (*)	sec	50 90
Tempo di presa 25°C 0,1mm		(*)	min	3-4
Cicli di indurimento consigliati		(**)		16h 40°C

## Kit in cartucce ADH 52.14

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			Paglierino	
Colore				
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,12	1,16
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	1h Shore D/15	58	63
		24h Shore D/15	70	75
		7gg Shore D/15	78	83
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	7gg TA °C	30	35
		16h 40°C °C	30	35
		3h 80°C °C	35	40
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 7gg TA	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	12,0	14,0
- Acciaio inox AISI 316 16h 40°C		MPa	14,0	16,0
- Acciaio inox AISI 316 3h 80°C		MPa	16,0	18,0
- Alluminio 7gg TA		MPa	9,5	11,5
- Alluminio 16h 40°C		MPa	10,5	12,5
- Alluminio 3h 80°C		MPa	16,0	18,0

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/m<sup>2</sup> = 10 Kg/cm<sup>2</sup> = 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 52.14

- Istruzioni:** Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco e le parti friabili o incoerenti. Generalmente e' 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, e' 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.
- 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

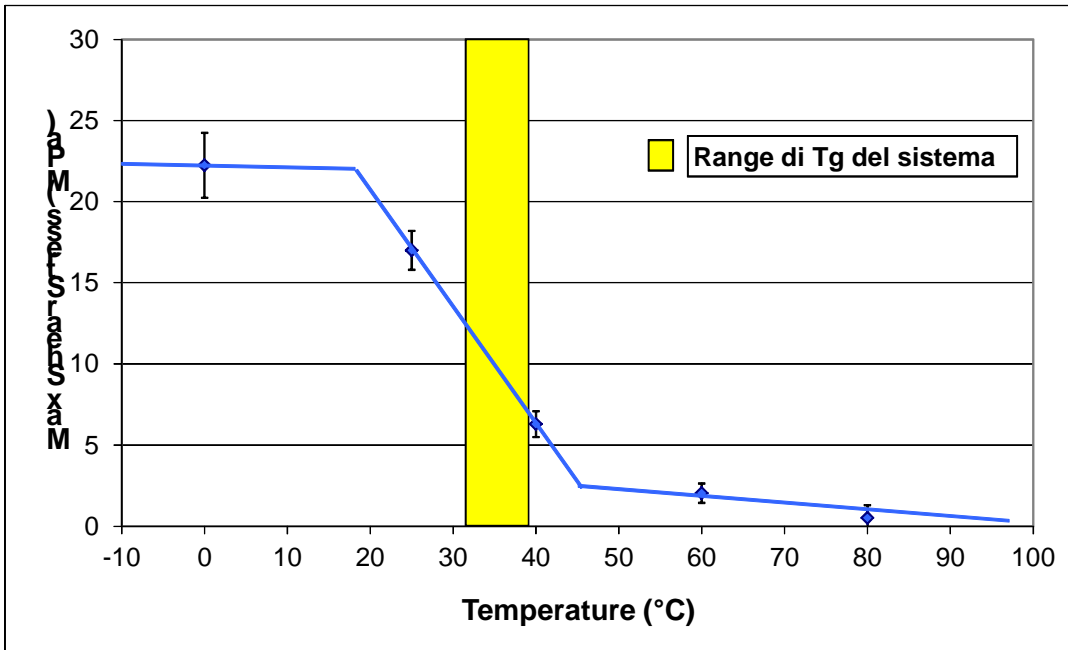
Marzo

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.

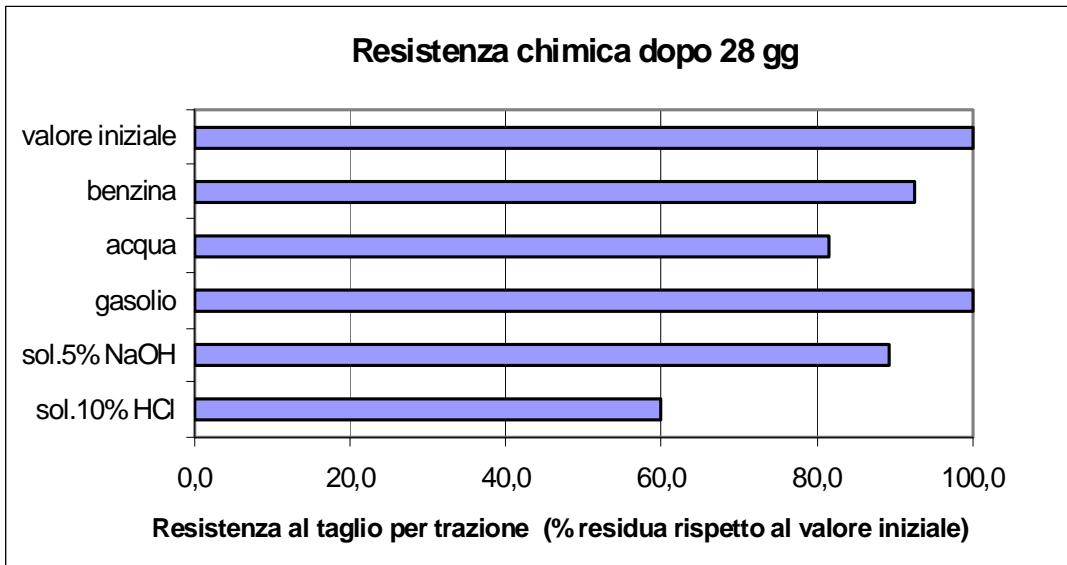
### Kit in cartucce ADH 52.14

#### Dipendenza della resistenza al taglio per trazione dalla Temperatura (ASTMD1002)



Supporto: acciaio inox AISI 316  
Ciclo indurimento: 3h 80°C.

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



Supporto: acciaio inox AISI 316  
Ciclo indurimento: 3h 80°C.

La resistenza al taglio è stata determinata dopo immersione per 28 giorni a 23±2 °C.