

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 90/AW 92

100:45

**Adesivo strutturale resiliente e tissotropico-
indurimento extra lento a TA**

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
AS 90

Indurente
AW 92

Rapporto in peso
100:45

Applicazioni: Incollaggio strutturale resiliente di ampie superfici. Adesivo strutturale per settore nautico. Incollaggio di materiali di natura diversa, vetro, metalli, legno, materiali compositi.

Metodo di utilizzo: Applicazione a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Indurimento a TA o a caldo. Post-indurimento a caldo necessario per ottenere la resistenza termica indicata.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente modificato e tissotropico. Esente da solventi. Elevata tenacità. Elevata resistenza agli sbalzi termici. Il sistema indurisce bene anche a temperature inferiori a 20 °C. Tenuta verticale fino 10 mm.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

| | | | | | |
|---------------|------|----------------------|------|---------|---------|
| Viscosita' a: | 25°C | IO-10-50 (EN13702-2) | mPas | 350.000 | 450.000 |
|---------------|------|----------------------|------|---------|---------|

Indurente

| | | | | | |
|-----------------------|--------------|----------------------|------|--------|--------|
| Viscosita' a: | 25°C | IO-10-50 (EN13702-2) | mPas | 55.000 | 85.000 |
| Tempo di gelo sistema | 50°C (EC152) | IO-10-52b (UNI 8701) | min | 45 | 65 |

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

| | | | | | |
|-------------------------------------|--|--------------------------|------|-------------|---------|
| Colore resina | | | | Lattescente | |
| Colore indurente | | | | Blu | |
| Rapporto in peso | | per 100 g resina | g | 100:45 | |
| Rapporto in volume | | per 100 ml resina | ml | 100:55 | |
| Densita' 25°C Resina | | IO-10-51 (ASTM D 1475) | g/ml | 1,16 | 1,20 |
| Densita' 25°C Indurente | | IO-10-51 (ASTM D 1475) | g/ml | 0,93 | 0,97 |
| Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml) | | IO-10-53 (*) | min | 65 | 80 |
| Picco esotermico 25°C (40mm;100ml) | | IO-10-53 (*) | °C | 50 | 60 |
| Viscosita' miscela iniziale a: 25°C | | IO-10-50 (EN13702-2) | mPas | 80.000 | 120.000 |
| Tempo di gelificazione 25°C (1mm) | | IO-10-88 (ASTM D5895-03) | h | 9 | 10 |
| Tempo di presa 25°C 0,1 mm | | (*) | h | 10 | 12 |
| Cicli di indurimento consigliati | | (**) | | 5h70°C | |

AS 90/AW 92

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 5h70°C (salvo dove diversamente specificato)

| Colore | | | Blu | |
|--|--|------------------------|-------|-------|
| Densita' 25°C | IO-10-54 (ASTM D 792) | g/ml | 1,09 | 1,13 |
| Durezza 25°C | IO-10-58 (ASTM D 2240) | Shore D/15 | 73 | 77 |
| Transizione vetrosa (Tg) | 4days15°C 48h RT 7days RT 5h 70°C | IO-10-69 (ASTM D 3418) | °C | 35 40 |
| | | | °C | 40 45 |
| | | | °C | 52 58 |
| | | | °C | 75 80 |
| Resistenza al taglio per trazione: | | | | |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 15h RT (tested RT) | IO-10-80 (ASTM D 1002) | MPa | 4,0 | 5,0 |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 4days 15°C (tested RT) | | MPa | 17,0 | 20,5 |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 48h RT (tested RT) | | MPa | 21,5 | 26,5 |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 7days RT (tested RT) | | MPa | 22,5 | 27,5 |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 5h 70°C (tested RT) | | MPa | 25,0 | 30,5 |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 5h 70°C (tested 60°C) | | MPa | 17,0 | 21,0 |
| - Acciaio inox AISI 316 cured 5h 70°C (tested 80°C) | | MPa | 6,0 | 7,5 |
| - Alluminio cured 4days 15°C (tested RT) | | MPa | 15,5 | 18,5 |
| - Alluminio cured 48h RT (tested RT) | | MPa | 20,5 | 25,5 |
| - Alluminio cured 5h 70°C (tested RT) | | MPa | 24,5 | 29,5 |
| Resistenza a flessione | IO-10-66 (ASTM D 790) | MN/m ² | 90 | 105 |
| Deformazione massima | IO-10-66 (ASTM D 790) | % | 5,0 | 7,5 |
| Deformazione a rottura | IO-10-66 (ASTM D 790) | % | 9,0 | 13,0 |
| Modulo di elasticita' a flessione | IO-10-66 (ASTM D 790) | MN/m ² | 2.500 | 3.000 |
| Resistenza a trazione | IO-10-63 (ASTM D 638) | MN/m ² | 50 | 56 |
| Allungamento a rottura | IO-10-63 (ASTM D 638) | % | 5,5 | 8,0 |

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/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 90/AW 92

- 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. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. 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. 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

Ottobre

2010

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.