

IT **Product Information**

Elan-tech®

MC 1163/W 557

100:7 by weight

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
MC 1163

Indurente
W 557

Rapporto in peso
100:7

Applicazioni: Strati di superficie, termoresistenti e termoconduttivi di grandi dimensioni. Consigliato solo per applicazioni in bassi spessori.

Metodo di utilizzo: Applicazione a pennello come gelcoat o come strato di collegamento. Indurimento a TA. Post-indurimento a caldo necessario per ottenere la resistenza termica indicata.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato con alluminio. Elevata tenacità. Ottima lavorabilità all'utensile. Buona resistenza termica. Elevata conducibilità termica.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	80.000	140.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,78	1,82

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	70	150
---------------	------	----------------------	------	----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:7
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:12,5
Colore resina				Grigio metallizzato
Colore indurente				Paglierino
Densita' a: 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,00 1,04
Tempo di utilizzo 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	min	30 40
Picco esotermico 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	°C	120 140
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	22.000 34.000
Tempo di gelificazione 25°C tack start (1mm)		IO-10-73 (*)	min	110 130
25°C tack end (1mm)			min	140 160

MC 1163/W 557

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore				Grigio
Lavorabilità all'utensile				Ottima
Densità 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,66 1,70
Durezza 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	89 93
Transizione vetrosa (Tg)	48h TA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	54 60
	15h 60°C		°C	84 90
	4h 90°C		°C	92 98
Tg massima	15h 150°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	105 110
Temperatura massima di esercizio consigliata		(***)	°C	100
Resistenza a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	60 70
Deformazione a rottura		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	2,0 3,5
Modulo di elasticità a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	6.800 7.600
Resistenza a trazione		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	30 40
Allungamento a rottura		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	1,2 2,2
Resistenza a compressione		IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	90 100
Resistenza all'abrasione (Indice di Taber)		IO-10-85 (ASTM D 4060)	mm ³	0,5 0,7

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.

MC 1163/W 557

- Istruzioni:** Verificare, e se necessario, omogeneizzare i componenti prima dell'uso. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Evitare di inglobare aria. Per la preparazione della superficie (stampo o modello) consultare il bollettino tecnico dei distaccanti.
- Indurimento**
Post-indurimento: Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, e' necessario quando il manufatto opera in temperatura. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella. Lasciare raffreddare lentamente. La velocità di aumento della temperatura e il tempo di post-indurimento indicati si riferiscono a provini standard. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali di indurimento o di post-indurimento in base alla forma e dimensione del manufatto. Per grandi masse diminuire la velocità di crescita della temperatura e aumentare il tempo di post-indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su maschera.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche e i relativi indurenti sono conservabili rispettivamente un anno e due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Oltre tale periodo o in condizioni anomale di stoccaggio le resine caricate possono presentarsi sedimentate e il loro impiego e' possibile solo dopo una accurata riomogeneizzazione effettuata, se necessario, con l'ausilio di un agitatore meccanico. 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

Novembre

2007

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.