

IT

Product Information

Elan-tech®

MG 516 NF/W 503

100:11

Gelcoat epossidico chimico-resistente

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
MG 516 NF

Indurente
W 503

Rapporto in peso
100:11

Applicazioni: Stampi per poliestere colato o laminato. Stampi per poliuretano integrale. Stampi di grandi dimensioni.

Metodo di utilizzo: Pennellatura in strato sottile seguita, a gelificazione avvenuta, da un secondo strato a pennello di gel coat piu' resiliente. Indurimento a TA.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente. Tissotropico. Elevata resistenza chimica. Buona resistenza ai lavaggi con DMF, cloruro di metilene, N-Metil Pirrolidone e all'aggressione dello stirol. Riproduzione brillante di modelli speculari. Il materiale indurito, se graffiato, è difficilmente rilucidabile.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	80.000	140.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,59	1,65

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	450	950
---------------	------	--------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Rosso
Colore indurente				Ambra
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:11
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:17
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,03 1,07
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	min	15 20
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	135 155
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	16.000 28.000
Tempo di gelificazione 25°C tack start (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	min	75 85
25°C tack end (1mm)			min	100 110
Post-indurimento a: 60°C		(**)	h	(15)
Cicli di indurimento consigliati		(**)		24h TA+15h 60°C

MG 516 NF/W 503

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

				Rosso	Scarsa
Colore					
Lavorabilità all'utensile					
Densità 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,52	1,56
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	63	68
	15h 60°C		°C	92	98
	4h 100°C		°C	110	115
Tg massima	15h 150°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	120	125
Temperatura massima di esercizio consigliata		(***)	°C	110	

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.

MG 516 NF/W 503

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. Applicare. 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 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

Marzo

2014

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.