

IT

Product Information

Elan-tech®

MG 543/K 09N 100:9

MG 543/W 501N 100:9

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 543

Indurente
K 09N
W 501N

Rapporto in peso
100:9
100:9

Applicazioni: Stampi per poliuretano rigido strutturale, finto legno, flessibile e integrale, per RIM. Madre-forme per ceramica, modelli per fonderia.

Metodo di utilizzo: Pennellatura a spessore. Indurimento a TA.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato con cariche abrasive. Tissotropico. Duro. Ottima resistenza all'abrasione. Non lavorabile all'utensile. Buona resistenza ai lavaggi con DMF, cloruro di metilene, N-Metil Pirrolidone e all'aggressione dello stirolo. Grazie all' elevata tissotropia MG 543 può essere utilizzato anche a 30-40°C su superfici complesse rimanendo bene in cresta sugli spigoli. E' possibile ottenere diversi tempi di utilizzo in base all'indurente utilizzato.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	110.000	170.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,75	1,81

Indurente K 09N

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	2.000	4.000
---------------	------	--------------------	------	-------	-------

Indurente W 501N

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	1.600	3.200
---------------	------	--------------------	------	-------	-------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina	Verde
---------------	-------

Indurenti

			K 09N		W 501N	
Colore indurente			Paglierino		Paglierino	
Densita'	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,06 1,08	1,02	1,06

Dati di lavorazione

Rapporto in peso			per 100 g resina	g	100:9	100:9
Rapporto in volume			per 100 ml resina	ml	100:15	100:15
Tempo di utilizzo	25°C	(40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	15 25	20 35
Picco esotermico	25°C	(40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	130 145	120 140
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	tix	tix
Tempo di gelificazione	25°C	(1mm)	IO-10-73 (*)	min	60 90	80 120
Post-indurimento a:	90°C		(**)	h	(10 - 15)	(10 - 15)

MG 543

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24 h TA + 15 h 90°C

			K 09N	W 501N
Colore			Verde	Verde
Lavorabilità all'utensile			Scarsa	Scarsa
Densità'	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,58 1,63	1,58 1,63
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	89 91	89 91
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	97 107	94 104
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	90	90

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 543

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. Si consiglia un primo trattamento a 50-60°C per 6 ore, aumentando poi gradualmente di 10°C/ora, fino alla temperatura corrispondente a quella futura operativa, per minimo 4 ore. Al termine 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	Settembre	2001
revisione n° 03	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.