

IT **Product Information**

Elan-tech®

MG 543/W 557

100:7,5 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
MG 543

Indurente
W 557

Rapporto in peso
100:7,5

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 alla elevata tissotropia permette di essere utilizzato anche a 30° - 40° C su superfici complesse rimanendo bene in cresta sugli spigoli.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	100.000	150.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,74	1,80

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	100:7,5
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:13
Colore resina				Verde
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 (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	min	30 40
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	130 150
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	22.000 32.000
Tempo di gelificazione 25°C tack start (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	min	120 130
25°C tack end (1mm)			min	160 180

MG 543/W 557

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore				Verde
Lavorabilità all'utensile				Scarsa
Densità' 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,65 1,69
Durezza		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	89 93
Transizione vetrosa (Tg)	48hTA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	56 62
	15h 60°C		°C	96 102
	4h 100°C		°C	113 119
Tg massima	15h 150°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	114 120

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/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. 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
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.