

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 15/W 242 NF/Y 28 (standard) 100:45:0,3÷1,2

AS 15/W 241/Y 28 (lento) 100:45:0,3÷1,2

Sistema epossidico espandente

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 15	Indurente W 242 NF W 241	Agente espandente Y 28 Y 28	Rapporto in peso 100:45:0,3÷1,2 100:45:0,3÷1,2
------------------------	--	---	--

Applicazioni: Realizzazione di colate di alleggerimento.

Metodo di utilizzo: Colate di intercapedine o di massa espandenti durante la reazione di indurimento. Il sistema espande senza particolare spinta laterale ed è quindi adatto per riempimenti di intercapedine di manufatti non contenuti da stampo. Indurimento a TA. La somministrazione di calore dall'esterno o quello generato dalla reazione incrementa l'espansione e la spinta laterale; occorre quindi valutare caso per caso il metodo di colata e di contenimento da attuare.

Descrizione: Sistema composto da una resina epossidica tissotropica colabile, da un agente espandente da pre-miscelare con la resina a diverse percentuali in base al valore di densità finale desiderato, e da due indurenti fluidi a diversa reattività. A seconda degli spessori e delle masse da colare si può avere un lento o medio indurimento.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	35.000 - 55.000
--------------	------	----------------------	------	-----------------

Indurente W 242 NF

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	250 - 350
--------------	------	----------------------	------	-----------

Indurente W 241

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	180 - 300
--------------	------	----------------------	------	-----------

Agente espandente

Viscosità	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	10 - 30
-----------	------	----------------------	------	---------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Lattescente
Colore indurenti				Incolore
Colore agente espandente				Incolore
Rapporto in peso				100/45/0,3%wt
Rapporto in peso				100/45/1,2%wt
Densità resina	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,13 - 1,17
Densità indurente W 242 NF	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,98 - 1,02
Densità indurente W 241	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99 - 1,01
Densità agente espandente	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,98 - 1,02
Viscosità miscela iniziale	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	2.000 - 5.000

Sistema Standard con indurente W 242 NF

Rapporto in peso AS15/W242NF/Y28				100/45/0,3%wt	100/45/1,2%wt
Tempo di colabilità (100ml)	25°C		min	10 - 15	5 - 10
Tempo di gelificazione (100ml)	25°C	IO-10-73	h	3 - 4	2 - 3
Tempo di sfomatatura (100ml)	25°C		h	18 - 24	18 - 24
Massimo spessore consigliato			mm	30	30

Sistema Lento con indurente W 241

Rapporto in peso AS15/W241/Y28				100/45/0,3%wt	100/45/1,2%wt
Tempo di colabilità (100ml)	25°C		min	20 - 30	15 - 25
Tempo di gelificazione (100ml)	25°C	IO-10-73	h	4 - 5	3 - 4
Tempo di sfomatatura (100ml)	25°C		h	24 - 36	24 - 36
Massimo spessore consigliato			mm	80	80

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE
Proprietà determinate su provini standard induriti: 24 h TA + 15 h 60°C

colore				Lattescente	
Densità	25°C	IO-10-77	g/l	500 - 550	220 - 270
Transizione vetrosa		IO-10-69 (ASTM 3418)	°C	65 - 70	
Resistenza a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	10 - 14	3 - 6
Modulo di elasticità a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	500 - 600	150 - 250
Resistenza a compressione		IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	12 - 16	4 - 6

IO-00-00 = metodo interno ELANTAS Europe. Ove corrispondente è riportato il riferimento alla norma internazionale.
 nd = non determinato na = non applicabile TA = temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)
 Fattori di conversione: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MP

- Istruzioni:** Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di agente espandente e mescolare accuratamente. Aggiungere quindi l'indurente, mescolare e colare nello stampo. In casi particolari può essere utile preriscaldare i pezzi.
- Indurimento/
Post-indurimento:** Per i sistemi che induriscono a temperatura ambiente il post-indurimento consente di ottenere una stabilizzazione rapida del manufatto e il raggiungimento delle migliori caratteristiche elettriche e meccaniche.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per un anno 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. L'agente espandente è conservabile per 6 mesi nei contenitori sigillati. L'aumento del tempo di stoccaggio può diminuire la resa di espansione durante l'indurimento.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data emissione: Gennaio 2013
Revisione n.00

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