

**IT**

**Product Information**

**Elan-tech®**

EC 130LV/W 132

100:38 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](mailto:info.elantas.europe@altana.com)  
[www.elantas.com](http://www.elantas.com)

Resina  
**EC 130LV**

Indurente  
**W 132**

Rapporto in peso  
**100:38**

**Applicazioni:** Manufatti compositi ad alte prestazioni di grandi dimensioni. Filament-winding. Realizzazione di parti strutturali di imbarcazioni, velivoli ultraleggeri, veicoli da competizione, articoli sportivi.

**Metodo di utilizzo:** Impregnazione sottovuoto, manuale per contatto in ambiente, con sacco a vuoto del legno o con la tecnica della infusione o infusione sotto vuoto (SCRIMP) di tessuti di vetro, carbonio, fibra aramidica. Indurimento a TA. Rispetto ai sistemi tradizionali, il sistema presenta una spiccata capacità di post-indurirsi anche con moderata somministrazione di calore.

**Descrizione:** Sistema epossidico puro ad alto modulo, extralento. Lungo tempo di utilizzo. Il post-indurimento del prodotto a temperatura moderata è consigliabile per ottenere le migliori prestazioni del sistema.

### SPECIFICHE DI SISTEMA

#### Resina

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	1.200	1.600
--------------	------	----------------------	------	-------	-------

#### Indurente

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	50	100
--------------	------	----------------------	------	----	-----

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:38
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:46
Colore resina			Violetto
Colore indurente			Paglierino
Densità a: 25°C Resina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,14 1,16
Densità a: 25°C Indurente	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,93 0,97
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	240 280
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	50 60
Viscosità miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	350 450
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	7 9
25°C (2mm)		h	12 14
Tempo di gelo sistema 25°C 100ml	IO-10-52a (UNI 8701)	min	340 380
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)	(*)	h	34 38
Post-indurimento a: 60°C	(**)	h	15
Massimo spessore di colata consigliato		mm	5 - 10

## EC 130LV/W 132

## CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore			Paglierino	
Lavorabilità all'utensile			Ottima	
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	86	88
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	75	80
Tg massima	8h 90°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	95 100
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,08	0,15
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,80	0,90
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	110	115
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,0	5,5
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	7,2	7,8
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	3.100	3.300
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	65	75
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	5	6

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/m<sup>2</sup> = 10 Kg/cm<sup>2</sup> = 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.

## EC 130LV/W 132

- Istruzioni:** 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** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, e'  
**Post-indurimento:** 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. 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	2002/R&S
revisione n° 02	Agosto	2007/R&S

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.