

IT **Product Information**

Elan-tech®

EC 131LV/W 342

100:25 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
EC 131LV

Indurente
W 342

Rapporto in peso
100:25

Applicazioni: Manufatti compositi di piccole e medie dimensioni. Filament-winding. Parti strutturali di: imbarcazioni, velivoli ultraleggeri, veicoli da competizione, articoli sportivi.

Metodo di utilizzo: Impregnazione sottovuoto manuale per contatto in ambiente o con sacco a vuoto del legno e di tessuti di vetro, carbonio, fibra aramidica. Indurimento a TA o a temperature moderate.

Descrizione: Sistema epossidico puro. Il sistema EC 131LV/W 342 garantisce una superficie finale esente da untuosità. Ottima resistenza all'ingiallimento. 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	1.000	1.600
--------------	------	----------------------	------	-------	-------

Indurente

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	30	70
--------------	------	----------------------	------	----	----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:25
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:30
Colore resina			Violetto
Colore indurente			Incolore
Densità a: 25°C Resina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10 1,15
Densità a: 25°C Indurente	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,94 0,96
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	22 32
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	160 170
Viscosità miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	300 800
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	3,0 4,0
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)	(*)	h	15 20
Post-indurimento a: 60°C	(**)	h	(10 - 15)
Massimo spessore di colata consigliato		mm	5

EC 131LV/W 342

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore			Incolore	
Densità' 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,08	1,12
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	86	88
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	78	82
Tg massima (15h 60°C + 5h 80°C)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	88	92
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,12	0,22
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	1,00	1,40
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	75	
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	110	120
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,8	6,2
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	8,0	8,4
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	2.800	3.000
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	74	78
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/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.

EC 131LV/W 342

- 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	Marzo	1999/R&S
revisione n° 04	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.