

IT

## Product Information

### Elan-tech®

**EC 141 NF/W 241** **100:45**

**EC 141 NF/W 242 NF** **100:45**

Sistema epossidico resistente all'ingiallimento, protetto con filtri UV

**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 141 NF**

Indurente  
**W 241**  
**W 242 NF**

Rapporto in peso  
**100:45**  
**100:45**

**Applicazioni:** Colate e inglobamenti dove e' richiesta una adeguata trasparenza e resistenza all'ingiallimento.

**Metodo di utilizzo:** Colata manuale. Colata sottovuoto. Indurimento a TA.  
W 241: Massimo spessore di colata consigliato 100 mm.  
W 242NF: Massimo spessore di colata consigliato 10 mm.

**Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente: incolore trasparente composto da una resina non caricata ad elevata fluidità abbinata ad un indurente amminico.  
W 241: Elevato tempo di utilizzo. Esotermia contenuta. Consigliato per colare spessori fino a 3 - 5 cm di tops per arredo o colate fino a 10 cm per masse di 1 litro.  
W 242NF: Il prodotto W 242NF e' la versione accelerata del prodotto W 241. Consigliato per colate di spessore massimo di 1 cm e nella vetrificazione di mostrine e di etichette lenticolari. Buona resistenza all'ingiallimento. L'esposizione per tempi prolungati all'irraggiamento diretto provoca un leggero ingiallimento del prodotto.

### SPECIFICHE DI SISTEMA

#### Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	650	950
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

#### Indurente W 241

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

#### Indurente W 242 NF

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

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Resina

Colore resina	Incolore				
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10	1,14	

#### Indurenti

			W 241	W 242 NF
Colore indurente	Incolore			
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99 1,01	0,98 1,02

#### Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:45	100:45
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:50	100:50
				55 65
				45 55
Tempo di utilizzo (raddoppio visc.iniziale)	25°C	IO-10-50 (EN13702-2) (*)	min	75 95
				130 150
				170 190
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C		mPas	400 700
				400 600
Tempo di gelificazione	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	10 12
				4 5
Tempo di gelo sistema	25°C 100ml	IO-10-52a (UNI 8701)	min	140 180
				50 70
Tempo di sfornatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	36 48
				18 24
Post-indurimento a:	60°C	(**)	h	(15)
				(15)

## EC 141 NF

## CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			W 241	W 242 NF
Colore			Incolore	Incolore
Densita' 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,08 1,12	1,08 1,12
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	80 85	80 85
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	61 67	52 58
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,15 0,25	
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,95 1,15	
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	55	50
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	90 102	69 78
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,0 5,5	3,5 5,5
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	> 15	> 15
Modulo di elasticita' a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	2.900 3.200	2.200 2.700
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	51 58	38 47
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	6,0 9,0	9 13

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 141 NF

- Istruzioni:** Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Evitare di inglobare aria. In casi particolari può essere utile preriscaldare i pezzi e/o eseguire un degasaggio sottovuoto della miscela.
- 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. Durante l'indurimento si consiglia di evitare sbalzi termici superiori ai 10°C/ora.
- 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.
- 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

Maggio

2012

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.