

IT

Product Information

Elan-tech®

EC 152/AW 92 100:50

Sistema epossidico tissotropico adesivo per strati di collegamento - indurimento extra lento a TA

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 152

Indurente
AW 92

Rapporto in peso
100:50

Applicazioni: Strato di collegamento su laminati induriti nella laminazione wet lay-up.

Metodo di utilizzo: Applicazione a pennello come strato di collegamento. Indurimento a TA.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente non caricato. L'utilizzo del sistema migliora l'adesione su laminati induriti sia in resina epossidica che vinilestere previa carteggiatura.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	1.200	1.800
---------------	------	----------------------	------	-------	-------

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	55.000	85.000
Tempo di gelo sistema	50°C	IO-10-52b (UNI 8701)	min	45	65

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Paglierino	
Colore indurente				Blu	
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:50	
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:60	
Densita' 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,13	1,17
Densita' 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	65	80
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	50	60
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)		IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	8	10

EC 152/AW 92

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore			Blu
Lavorabilità all'utensile			Ottima
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,06 1,10
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	80 84
Transizione vetrosa (Tg)	48h TA	°C	42 48
	7gg/days TA	°C	54 60
	24 h TA + 15 h 60°C	°C	79 85
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	80

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 152/AW 92

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. Per la preparazione della superficie (stampo o modello) consultare il bollettino tecnico dei distaccanti.

Indurimento / Post-E' indurimento: sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche al manufatto. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali di indurimento o di post-indurimento in base alla forma e dimensione del manufatto. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10° C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella.

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

Ottobre

2010

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.