

IT

Product Information

Elan-tech®

EC 360/W 160 **100:30**

EC 360/W 160HR **100:22**

Sistema epossidico per impasti altamente caricati

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 360

Indurenti
W 160
W 160HR

Rapporto in peso
100:30
100:22

Applicazioni: EC360/W160: impasti colati altamente caricati.
EC360/W160HR: specifico per il solid casting di piani di lavoro e basamenti.

Metodo di utilizzo: Miscelazione manuale o meccanica. Colata di massa e superficie, utilizzando il prodotto caricato, anche in alto spessore. Post-indurimento a caldo necessario per ottenere la resistenza termica indicata. Maggiore e' il contenuto di carica, minore il ritiro.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente composto da una resina non caricata ad elevata fluidità abbinata a due indurenti amminici a diversa reattività.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina				Paglierino
Viscosita' 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	400	700
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,13	1,17

Indurenti

			W 160	W 160HR
Colore indurente			Paglierino	Ambra/
Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	10 30	200 400
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,92 0,96	1,03 1,07

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:30	100:22
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:37	100:24
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	70 85	10 20
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	180 200	190 210
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	200 300	300 500
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	6,0 8,0	1,5 2,5
Cicli di indurimento consigliati	(**)		24h TA + (15h 60°C)	24h TA + (15h 60°C)

EC 360

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore			W 160		W 160HR	
			Paglierino		Ambra	
Densita' 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,08	1,12	1,12	1,16
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	84	88	88	92
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	77	83	85	90
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,10	0,20	0,01	0,03
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,60	0,70	0,80	1,00
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	100	115	110	123
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	6,5	9,5	4,0	6,0
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	8,0	12,0	5,5	8,5
Modulo di elasticita' a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	2.600	3.200	3.000	3.500
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	65	75	80	90
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	5,0	7,5	6,0	8,5

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 360

- Istruzioni:** Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. E' possibile aggiungere la quantità di carica necessaria o alla miscela resina indurente o precaricare il componente resina aggiungendo successivamente l'indurente (miscelare quindi con molta cura).
- Indurimento / Post-indurimento:** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, e' necessario quando il manufatto opera in temperatura. Per ottenere la migliore resistenza termica, post-indurire, aumentando gradualmente di 10°C/ora fino a 80°C. Al termine lasciare raffreddare lentamente.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione Novembre 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.