

IT

## Product Information

Elan-tech®

EC 360/W 161 HR                      100:25

**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**

Indurente  
**W 161 HR**

Rapporto in peso  
**100:25**

**Applicazioni:** Il sistema è 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 ad un indurente amminico.

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA**

**Resina**

Colore resina			Paglierino	
Viscosita' 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	400	700
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,13	1,17

**Indurente**

Colore indurente			Ambra	
Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	350	650
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99	1,03

**Dati di lavorazione**

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:25	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:29	

Tempo di utilizzo 25°C (50mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	10	20
Picco esotermico 25°C (50mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	170	190
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	400	600
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)	IO-10-73 (*)	h	1,5	2,5
15°C (1mm)			4,0	5,0
Tempo di sformatura 25°C (1mm)	(*)	h	4,5	5,5
Post-indurimento a: 60°C	(**)	h	(15)	
Cicli di indurimento consigliati	(**)		24h TA	

**EC 360/W 161 HR**

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

**Proprietà determinate su provini induriti: 24h TA**

Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,10	1,14
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	86	90
Transizione vetrosa (Tg) 24h TA+15h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	80	85
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,01	0,03
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,80	1,00
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	110	125
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,0	6,0
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,5	8,5
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	3.000	3.500
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	80	90
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	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/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 360/W 161 HR**

**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  
revisione n° 00

Giugno

2014

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.