

IT

Product Information

Elan-tech®

EC 54NF/W 342

100:20 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 54NF

Indurente
W 342

Rapporto in peso
100:20

Applicazioni: Modelli e stampi di medie e grandi dimensioni.

Metodo di utilizzo: Stratificazione manuale a rullo o con pennello di tessuti di vetro in medio e grande spessore. Stipatura di impasti altamente carichi con inerti metallici o minerali (miscelazione manuale o miscelazione meccanica). Indurimento a TA.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente non caricato. Il sistema è composto da una resina medio fluida, plastificata e indurente termoresistente. Elevato tempo di utilizzo. Buona stabilità dimensionale.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	1.350	1.750
---------------	------	----------------------	------	-------	-------

Indurente

Viscosita' 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	100:20
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:22
Colore resina			Paglierino
Colore indurente			Incolore
Densita' a: 25°C Resina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,14 1,16
Densita' 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	35 50
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	120 135
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	700 1.200
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	min	180 240
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)	(*)	h	15 20
Post-indurimento a: 60°C	(**)	h	(10 - 15)
Massimo spessore di colata consigliato			5

EC 54NF/W 342

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore			Paglierino	
Densita'	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,09	1,11
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	86	88
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	72	78
Tg massima (post-ind. 4 h 80°C)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	83	88
Expansione termica lineare (Tg -10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	82	92
Expansione termica lineare (Tg +10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	175	185
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	75	
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	84	90
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	6	8
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	7,5	9,5
Modulo di elasticita' a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	2.300	2.900
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	55	65
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	5	6
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	80	90

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 54NF/W 342

- 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. Applicare. Per la preparazione della superficie (stampo o modello) consultare il bollettino tecnico dei distaccanti.
- Indurimento**
Post-indurimento: Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, e' 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. Lasciare raffreddare lentamente. 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	Novembre	2002/R&S
revisione n° 03	Settembre	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.