

IT **Product Information**

Elan-tech®

EC 54NF/W 57.01
100:22 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 57.01

Rapporto in peso
100:22

- Applicazioni:** Stampi per poliuretano rigido strutturale, stampi e attrezzi operanti a temperatura massima di 80°C.
- Metodo di utilizzo:** Impregnazione manuale a pennello e con sacco a vuoto di tessuti di vetro, carbonio, kevlar. Stipatura di impasti altamente carichi con inerti metallici o minerali. Miscelazione manuale o con impastatrice. Riempimenti stipati o nuclei. Indurimento a TA. Post-indurimento necessario.
- Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente non caricato, fluido, plastificato termoresistente. Il prodotto EC 54 NF è sostituibile con EC 57 quando si necessita di una resistenza termica più elevata (fino a 110°C).

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	100	300
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:22
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:25
Colore resina			Paglierino
Colore indurente			Viola
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	0,97 0,99
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	80 100
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	90 110
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	750 1.250
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	6 8
Tempo di sfmatura 25°C (15ml;6mm)	(*)	h	18 24
Post-indurimento a: 80°C	(**)	h	4 - 5
Massimo spessore di colata consigliato		mm	5 (§)

vedi/see instruc.

EC 54NF/W 57.01

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore			Viola	
Densita'	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,15	1,16
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	88	90
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	75	80
Tg massima	4 h 80°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	88	93
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 54NF/W 57.01

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.

(§) stratificato con tessuti di vetro. Se caricato con quarzo in rapporto 1:10 in peso si possono realizzare spessori fino a 10 cm.

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° 02	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.