

IT

## Product Information

Elan-tech®

EC 57/W 147

100:50

**Sistema epossidico bicomponente non caricato**

**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 57**

Indurente  
**W 147**

Rapporto in peso  
**100:50**

**Applicazioni:** Impregnazione e impasti altamente caricati.

**Metodo di utilizzo:** Impregnazione e colata.

**Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente non caricato, composto da una resina modificata e da un indurente in grado di reticolare anche a basse temperature (minimo 5°C).

**SPECIFICHE DI SISTEMA**

**Resina**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	1.300	1.700
---------------	------	----------------------	------	-------	-------

**Indurente**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	400	600
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA**

**Dati di lavorazione**

			Paglierino		
			Paglierino/Rosso		
Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:50		
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:56		
Densita' 25°C Resina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,14	1,16	
Densita' 25°C Indurente	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,00	1,03	
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	15	20	
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	185	195	
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	600	900	
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	2,5	3,5	
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)	(*)	h	12	18	
Post-indurimento a: 60°C	(**)	h	15		
Massimo spessore di colata consigliato		mm	0,5 - 1,0		
Cicli di indurimento consigliati	(**)		48h TA (15h 60°C)		

**EC 57/W 147**

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

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

Lavorabilità all'utensile			Ottima	
Densità	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,07	1,08
Durezza	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	74	80
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,1	0,2
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,8	1,0
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	70	
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	115	125
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,5	6,5
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	8	10
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	3.200	3.500
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	78	88
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	6,5	9,5
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m <sup>2</sup>	85	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/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 57/W 147**

**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. 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	Settembre	2007
revisione n° 02	Novembre	2013

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.