

IT

Product Information

Elan-tech®

MC 150 light/W 241 **100:25**

MC 150 light/K 66 **100:25**

Sistema epossidico bicomponente, caricato a bassa densità

ELANTAS Italia S.r.l.

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
MC 150 light

Indurente
W 241
K 66

Rapporto in peso
100:25
100:25

Applicazioni: Manufatti colati leggeri.

Metodo di utilizzo: Colata di riempimento a cielo aperto o di intercapedine. Indurimento a TA.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato con inerti leggeri non abrasivi. Il sistema è conforme alla normativa RoHS (Direttiva europea 2002/95/CE) e alla nuova Direttiva RoHS 2011/65/EU (RoHS 2) entrata in vigore il 21 luglio 2011, la quale impone agli Stati Membri di recepire le disposizioni nelle legislazioni nazionali entro il 2 gennaio 2013.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	230.000	350.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,90	0,96

Indurente W 241

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	180	300
---------------	------	--------------------	------	-----	-----

Indurente K 66

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	100	500
---------------	------	--------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina	Beige
---------------	-------

Indurenti

			W 241		K 66	
Colore indurente			Incolore		Ambra	
Densita'	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99 1,01	0,92	0,94

Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:25	100:25
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:23	100:25
Tempo di utilizzo	25°C (80mm;1000ml)	IO-10-53 (*)	min	80 120	120 180
Picco esotermico	25°C (80mm;500ml)	IO-10-53 (*)	°C	160 170	50 60
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	20.000 35.000	25.000 40.000
Tempo di gelificazione	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	6 8	8 10
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	24 36	24 36
Post-indurimento a:	60°C	(**)	h	(15)	(10 - 15)
Massimo spessore di colata consigliato			mm	60	80

MC 150 light

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			W 241		K 66	
Colore			Beige		Beige	
Lavorabilità all'utensile			Ottima		Ottima	
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	0,93	0,95	0,92	0,94
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	65	70	63	68
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	60	65	50	54

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.

MC 150 light

Istruzioni: Riportare in sospensione il leggero sedimento eventualmente presente. 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 caricate ed i relativi indurenti sono conservabili rispettivamente per un anno e due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Oltre tale periodo o in condizioni anomale di stoccaggio le resine caricate possono presentarsi sedimentate e il loro impiego e' possibile solo dopo una accurata riomogeneizzazione effettuata, se necessario, con l'ausilio di un agitatore meccanico. 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
revisione n° 00

Maggio

2015

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.