

IT

Product Information

Elan-tech[®]

MC 256 / W 256

100:50



Sistema epossidico bicomponente per impregnazione ed incollaggio. Utilizzo per rinforzo strutturale in edilizia

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 256

Indurente
W 256

Rapporto in peso
100 : 50

Applicazioni	Adesivo strutturale ad elevata bagnabilità adatto per l'incollaggio di lamine pultruse, tessuti in fibra di carbonio, vetro, aramide, basalto e in fibra di acciaio ad altissima resistenza delle diverse grammature. Indicato per applicazioni su pareti verticali o sopra testa.
Metodo di utilizzo	Miscelazione meccanica a basso numero di giri o manuale fino a completa omogeneizzazione dei due componenti. Applicazione a rullo/pennello o a spatola. Il trattamento con primer non è necessario, ma le superfici devono essere adeguatamente preparate asportando le parti incoerenti e opportunamente regolarizzate. Non applicare su superfici bagnate.
Descrizione	Sistema epossidico bicomponente caricato a media viscosità. Facile rapporto d'impiego 2:1 in peso e in volume. Dopo miscelazione dei due componenti si ottiene un sistema tissotropico con ottima tenuta verticale. La colorazione in contrasto permette di evidenziare facilmente la corretta miscelazione. Il sistema indurisce bene anche a basse temperature (comunque superiori ai 10°C) e non presenta untuosità superficiale.
EN 1504-4	Il sistema MC256-W256 soddisfa i requisiti prestazionali della normativa EN1504-4 per l'incollaggio ed il rinforzo strutturale diverso da quelli che richiedono bassi requisiti prestazionali. (4.3)

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosità a:	25°C	IO-10-50	mPas	65.000 - 110.000
Densità resina a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,27 - 1,31

Indurente

Viscosità a:	25°C	IO-10-50	mPas	45.000 - 85.000
Tempo di utilizzo (200ml;50mm)	25°C	IO-10-53 (*)	min	20 - 25
Picco esotermico (200ml;50mm)	25°C	IO-10-53 (*)	°C	130 - 150

Sistema

Resistenza alla compressione		EN 12190	MN/m ²	65 - 97
------------------------------	--	----------	-------------------	---------

DATI DI LAVORAZIONE

Colore resina				Bianco - Avorio
Colore indurente				Grigio scuro
Densità indurente a	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,25 - 1,29
Rapporto in peso		PER 100 g RESINA	g	50
Rapporto in volume		PER 100 ml RESINA	ml	50

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Viscosità in miscela				Tissotropico
Massimo spessore applicabile		EN 1799	mm	9
Tempo aperto di incollaggio	+30°C	EN12189	min	65 - 105
Tempo di lavorabilità (6Kg di mix su spessore di 4cm)	+10°C	EN ISO 9514	min	85 - 95
	+20°C		min	35 - 40
	+30°C		min	20 - 25
Temperatura di applicazione consigliata			°C	10 - 35
Tempo di indurimento completo	+10°C		gg	15
	+20°C		gg	5
	+30°C		gg	3
Tempo di attesa per riprese o sovra applicazione con adesione chimica	+10°C		h	12 - 24 ^(**)
	+20°C		h	6 - 18 ^(**)
	+30°C		h	3 - 12 ^(**)

PROPRIETÀ DETERMINATE SU PROVINI STANDARD INDURITI 7gg A TA

Colore sistema				Grigio chiaro
Densità Sistema	25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,28 - 1,35
Durezza Shore	25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	D/15	86 - 90
Modulo di Elasticità a Flessione	25°C	EN ISO 178 / ASTM D790	MN/m ²	2500 - 3100
Resistenza al taglio (Strappo, Piastra-Piastra acciaio)	25°C	EN12188	MN/m ²	≥ 14
	50°			≥ 50
Resistenza al taglio in compressione	60°	EN12188	MN/m ²	≥ 60
	70°			≥ 70
	25°C			≥ 2000
Modulo di elasticità in compressione	25°C	EN 13412	MN/m ²	≥ 2000
Transizione vetrosa		IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	54 - 60
Massima Temperatura di utilizzo in continuo			°C	45 - 50
Coefficiente di Espansione Termica		EN1770-ASTM E 831	10 ⁻⁶ /°C	45 - 70 ^(****)
Ritiro totale per agenti strutturali		EN 12617-3	%	<0,1

(*) per masse maggiori i tempi si riducono ed il picco aumenta

(**) I tempi sono influenzati dalle condizioni di cantiere

(***) valore calcolato al di sotto della temperatura di transizione vetrosa

IO-00-00 = metodo interno ELANTAS Italia. Ove corrispondente e' riportato il riferimento alla norma internazionale.

nd = non determinato

na = non applicabile

TA = temperatura ambiente di laboratorio (23±2°C)

Fattori di conversione:

1 mPas = 1 cPs

1MN/m² = 10 kg/cm² = 1 MPa

MC256/W256

Istruzioni	Aggiungere l'opportuna quantità di indurente alla resina, miscelare accuratamente manualmente o meccanicamente a basso numero di giri, facendo uso di guanti impermeabili ed occhiali di protezione. Il prodotto reagisce più rapidamente in massa, pertanto si consiglia, dopo la miscelazione delle confezioni di vendita, di travasare il prodotto in una bacinella larga e bassa per aumentare, se necessario, il tempo di utilizzo. Applicare il prodotto con rullo o spatola.
Applicazione con rinforzi di fibre o maglie in acciaio	Stendere a rullo o a spatola sulla superficie da rinforzare, opportunamente preparata e non bagnata. Applicare il tessuto di rinforzo, avendo cura di disporre le fibre ben tese e senza grinze, aiutandosi con le mani protette da guanti impermeabili. Rullare la superficie con rulli frangibolla accertandosi della corretta impregnazione. Installare un secondo strato di resina a completa saturazione e inglobamento del rinforzo. Ripetere più volte la stratificazione secondo quanto stabilito a progetto. Non superare lo spessore massimo consigliato previsto per questo prodotto. Eventuali sovrapposizioni devono essere eseguite a resina non completamente indurita secondo quanto riportato nel presente bollettino in modo da garantire un'adesione chimica fra due diversi strati. Qualora sia necessario far aderire al sistema di rinforzo indurito un intonaco o altri sistemi costruttivi si suggerisce, a sistema ancora fresco o non completamente indurito, di spolverare granella di quarzo 0,7-1,2 mm, per garantire la successiva buona adesione sul materiale indurito.
Applicazione di incollaggio lamine	Stendere a spatola o rullo sulla superficie della lamina. Far aderire la lamina al substrato avendo cura di non intrappolare aria e facendo espellere con una leggera pressione la resina in eccesso. Mantenere in posizione per il tempo di indurimento indicato in tabella.
Confezione di vendita	Il sistema MC256-W256 viene venduto in confezioni 4KG + 2Kg oppure 20Kg + 10Kg.
Stoccaggio	Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillanti mantenuti in ambiente fresco. Il sistema MC256-W256 non risulta più conforme agli standard CE dopo la data di scadenza riportata sulla etichetta dei componenti.
Precauzioni	Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

MC256/W256

		
1982		
ELANTAS Italia S.r.l. Stabilimento di Collecchio: Strada Antolini 1 – Fraz. Lemignano 43044 Collecchio (PR) – Italia		
12		
1982-CPD-625		
EN 1504-4		
Elan-tech® MC256/W256 è un prodotto per incollaggio strutturale - Metodo di riparazione 4.3 Rinforzo con piastra aderente per utilizzi diversi da quelli che richiedono bassi requisiti prestazionali		
Forza di adesione		≥ 14N/mm ²
	50°	≥ 50N/mm ²
Prova di Taglio Obliquo a:	60°	≥ 60N/mm ²
	70°	≥ 70N/mm ²
Resistenza alla compressione		≥ 30N/mm ²
Ritiro/espansione Lineare		≤ 0,1%
Lavorabilità		35-40 min a 20°C
Sensibilità all'acqua		Conforme
Modulo elastico		≥ 2000N/mm ²
Coefficiente di espansione termica		≤ 100*10 ⁻⁶
Temperatura di transizione vetrosa		≥ 40°C
Resistenza al fuoco		N.P.D.
Sostanze pericolose (Secondo 5.4)		Nessuna

data emissione: Settembre 2012
Revisione n.01 Ottobre 2012

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