

IT

Product Information

Elan-tech®

MC 350 LV/W 25

100:10

Sistema epossidico bicomponente caricato da colata

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 350 LV

Indurente
W 25

Rapporto in peso
100:10

Applicazioni: Ruote lamellari in tela abrasiva e scotch brite con perno o con foro. Sigillatura di materiali di natura diversa.

Metodo di utilizzo: Colata manuale o applicazione con macchine miscelatrici/dosatrici a temperatura controllata. Indurimento a temperatura ambiente o a temperature moderate. Il post-indurimento a caldo è necessario per ottenere la massima resistenza termica.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato. Esente da solventi. Elevata resistenza termica. Versione fluida di MC 350 per migliorare l'impregnazione del supporto abrasivo. 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	50.000	70.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,41	1,47

Indurente

Indice di rifrazione	25°C	IO-10-91		1,502	1,506
----------------------	------	----------	--	-------	-------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Grigio	
Colore indurente				Paglierino	
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:10	
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:15	
Viscosita' a: 25°C	Indurente	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	60	100
Densita' 25°C	Indurente	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,97	1,01
Tempo di utilizzo	25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	22	26
Picco esotermico	25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	180	200
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	11.000	16.000
Tempo di gelificazione	25°C (1mm)	IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	3,0	4,0

MC 350 LV/W 25

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			Grigio	
			Buona	
Colore				
Lavorabilità all'utensile				
Densità 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,38 1,42
Durezza 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	85 89
Transizione vetrosa (Tg)	24h RT+15h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	82 88
	10 min RT+ 60 min 90°C		°C	92 98
Tg massima	1h 60°C+ 2h 100°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	114 120
Resistenza a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	56 62
Deformazione a rottura		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	1,0 1,6
Modulo di elasticità a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	4.800 5.300
Resistenza a trazione		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	34 42
Allungamento a rottura		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	1,2 2,0
Resistenza a compressione		IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	95 102

IO-00-00 = metodo interno ELANTAS Europe. 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 350 LV/W 25

- 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. In casi particolari puo' essere utile preriscaldare i pezzi e/o eseguire un degasaggio sottovuoto della miscela.
- Indurimento/Post-indurimento:** Per i sistemi che induriscono a temperatura ambiente il post-indurimento consente di ottenere una stabilizzazione rapida del manufatto e il raggiungimento delle migliori caratteristiche meccaniche. Per i sistemi che induriscono a caldo si consiglia di seguire le indicazioni riportate in questo bollettino verificandone l'effettiva applicabilita' al componente in esame. Durante l'indurimento si consiglia di evitare sbalzi termici superiori ai 10°C/ora.
- 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'umidita' 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

Febbraio

2016

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.