

**IT**

## **Product Information**

Elan-tech®

MC 350/W 25                      100:10

MC 350/W 501N                    100:15

**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](mailto:info.elantas.europe@altana.com)  
[www.elantas.com](http://www.elantas.com)

Resina  
**MC 350**

Indurente  
**W 25**  
**W 501N**

Rapporto in peso  
**100:10**  
**100:15**

**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. E' consigliato l'indurimento a caldo per migliorare l'impregnazione del supporto abrasivo. Il post-indurimento a caldo è necessario per ottenere la massima resistenza termica.

**Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente caricato. Esente da solventi. Elevata resistenza termica. 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	90.000	140.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,41	1,45

#### Indurente W 25

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

#### Indurente W 501N

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	1.600	3.200
---------------	------	--------------------	------	-------	-------

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Resina

Colore resina					Grigio
---------------	--	--	--	--	--------

#### Indurenti

			W 25		W 501N	
Colore indurente			Paglierino		Paglierino	
Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	60 100	1.600	3.200
Densita'	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,97 1,01	1,02	1,06

#### Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:10	100:15
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:15	100:20
Tempo di utilizzo	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	25 35	20 30
Picco esotermico	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	180 200	190 210
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	15.000 23.000	23.000 35.000
	40°C			n.d. n.d.	8.000 1.2000
	60°C			n.d. n.d.	3.500 5.500
Tempo di gelificazione	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	3,5 4,5	3,0 4,0

MC 350

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

				W 25		W 501N	
Colore				Grigio		Grigio	
Lavorabilità all'utensile				Buona		Buona	
Densità 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,37	1,41	1,37	1,41
Durezza 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	87	91	88	92
Transizione vetrosa (Tg)	24 h TA + 15 h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	84	90	81	87
	10 min TA + 60 min 90°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	95	100	98	104
Tg massima	1 h 60°C + 2 h 100°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	117	123	114	120
Temperatura massima di esercizio consigliata		(***)	°C	100		100	
Conducibilità termica		IO-10-87 (ASTM C518)	W/(m°K)	n.d.	n.d.	0,35	0,45
Resistenza a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	45	55	49	55
Deformazione massima		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	0,8	1,6	0,8	1,2
Deformazione a rottura		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	1,0	1,3	0,8	1,2
Modulo di elasticità a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	4.800	5.300	4.800	5.300
Resistenza a trazione		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	35	43	36	44
Allungamento a rottura		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	1,4	1,7	1,5	1,7

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/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.

**MC 350**

- 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                      Febbraio                      2016  
revisione n° 00

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.