

**IT Product Information**

Elan-tech®

MC 350/W 501N

100:15

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

Resina  
**MC 350**

Indurente  
**W 501N**

Rapporto in peso  
**100:15**

**Applicazioni:** Sigillatura di materiali di natura diversa.

**Metodo di utilizzo:** Colata manuale o automatica. Applicazione con macchine miscelatrici/dosatrici. E' possibile accelerare l'indurimento tramite la somministrazione di calore.

**Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente caricato. Esente da solventi. Elevata resistenza termica.

**SPECIFICHE DI SISTEMA**

**Resina**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	90.000	140.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,41	1,45

**Indurente**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	1.600	3.200
---------------	------	----------------------	------	-------	-------

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA**

**Dati di lavorazione**

Colore resina				Grigio
Colore indurente				Paglierino
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:15
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:20
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,02 1,06
Tempo di utilizzo 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	min	20 30
Picco esotermico 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	°C	190 210
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	23.000 35.000
	40°C		mPas	8.000 1.2000
	60°C		mPas	3.500 5.500
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)		IO-10-73 (*)	h	3,0 4,0
Tempo di gelo sistema 50°C 100ml		IO-10-52b (UNI 8701)	min	12 20
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)		(*)	h	6,0 8,0

**MC 350/W 501N**

**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	1,37 1,41
Durezza 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	88 92
Transizione vetrosa (Tg)	24 h TA + 15 h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	81 87
	10 min TA + 60 min 90°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	98 104
Tg massima	1 h 60°C + 2 h 100°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	114 120
Conducibilità termica		IO-10-87 (ASTM C518)	W/(m°K)	0,35 0,45
Temperatura massima di esercizio consigliata		(***)	°C	100
Resistenza a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	49 55
Deformazione a rottura		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	0,8 1,2
Modulo di elasticità a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	4.800 5.300
Resistenza a trazione		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	36 44
Allungamento a rottura		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	1,5 1,7

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.

**MC 350/W 501N**

**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	Ottobre	2005
revisione n° 06	Dicembre	2011

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.