

**IT** **Product Information**

**Elan-tech®**

MC 351/W 501N                      100:15

MC 351/W 21                      100:10

**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 351**

Indurente  
**W 501N**  
**W 21**

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

**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	120.000	200.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,41	1,45

#### Indurente W 501N

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

#### Indurente W 21

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	100	200
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Resina

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

#### Indurenti

			<b>W 501N</b>		<b>W 21</b>	
Colore indurente			Paglierino		Blu/Ambra/	
Densita'	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,02 1,06	0,99	1,01

#### Dati di lavorazione

Rapporto in peso			per 100 g resina	g	100:15	100:10
Rapporto in volume			per 100 ml resina	ml	100:20	100:15
Tempo di utilizzo	25°C	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	20 30	25 35
Picco esotermico	25°C	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	190 210	180 200
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C		IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	34.000 50.000	24.000 36.000
Tempo di gelificazione	25°C	(15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	3,0 4,0	3,5 4,5

MC 351

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			W 501N		W 21	
Colore			Grigio		Grigio	
Lavorabilità all'utensile			Buona		Buona	
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 minTA + 60 min 90°C		°C		98	104
Tg massima	1h 60°C + 2h 100°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C		114	120
Temperatura massima di esercizio consigliata		(***)	°C		100	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 351**

**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	Luglio	2008
revisione n° 01	Marzo	2010

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.