

IT

Product Information

Elan-tech®

MR 106/W 206 100:15,5

Sistema epossidico bicomponente 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
MR 106

Indurente
W 206

Rapporto in peso
100:15,5

Applicazioni: Stampi per poliuretano flessibile, per poliuretano rigido, finto legno, anche di grandi dimensioni su telai di carpenteria metallica. Stampi per stiroimbutitura.

Metodo di utilizzo: Colata di superficie o di intercapedine. Indurimento a temperatura ambiente. Il sistema e' caricabile con inerti di quarzo in rapporti variabili in funzione della granulometria, fino al limite di colabilita', allo scopo di contenere ulteriormente il coefficiente di espansione termica del prodotto.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato con cariche abrasive. Buone caratteristiche meccaniche. Elevato tempo di utilizzo. 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	80.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,68	1,74

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	450	750
Tempo di gelo sistema	50°C	IO-10-52b	min	43	53

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Giallo	
Colore indurente				Paglierino	
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:15,5	
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:27	
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,95	1,00
Tempo di utilizzo 25°C (80mm;500ml)		IO-10-53 (*)	min	100	120
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	10.000	12.000
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)		IO-10-73 (*)	h	4	6
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)		(*)	h	24	36
Post-indurimento a: 60°C		(**)	h	(10 - 15)	
Massimo spessore di colata consigliato			mm	30	

MR 106/W 206

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Proprietà	Norma	Unità	Giallo	
Colore			Giallo	
Lavorabilità all'utensile			Non lavorabile	
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,5	1,7
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	90	92
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	70	75
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,07	0,09
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,40	0,50
Espansione termica lineare (Tg -10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	40	44
Espansione termica lineare (Tg +10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	128	132
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	65	70
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	40	45
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	1,0	1,1
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	5.400	5.800
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	24	28
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	0,9	1,0
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	68	72

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/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.

MR 106/W 206

- Istruzioni:** Verificare, e se necessario, omogeneizzare i componenti prima dell'uso. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Evitare di inglobare aria. Applicare. Per la preparazione della superficie (stampo o modello) consultare il bollettino tecnico dei distaccanti.
- Indurimento/Post-indurimento:** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, e' necessario quando il manufatto opera in temperatura. Post indurire il manufatto, aumentando gradualmente di 10°C/ora, alla temperatura e per il tempo indicati in tabella. Lasciare raffreddare lentamente. La velocità di aumento della temperatura e il tempo di post-indurimento indicati si riferiscono a provini standard. L'utilizzatore deve valutare le condizioni ottimali di indurimento o di post-indurimento in base alla forma e dimensione del manufatto. Per grandi masse diminuire la velocità di crescita della temperatura e aumentare il tempo di post-indurimento; per applicazioni in strato sottile e compositi post-indurire su maschera.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Gli indurenti sono sensibili all'umidità 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	Giugno	1999
revisione n° 05	Luglio	2015

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.

MR 106/W 206

Tabella 1

Di seguito forniamo valori indicativi di caricabilità del sistema con le seguenti granulometrie di quarzo

Applicazione	Tipologia Quarzo	Caricato in peso	Massimo spessore di colata consigliato
Per colate di intercapedine e dietro al gelcoat	Quarzo 0,3 - 0,9 mm	Caricato 1:1 in peso e oltre	60
Per colate di massa	Quarzo 0,7 - 1,2 mm	Caricato 1:1,5 in peso e oltre	80
Per grosse colate	Quarzo 2,0 - 3,0 mm	Caricato 1:2,2 in peso e oltre	100