

IT

## Product Information

**Elan-tech**®

MR 108/K 108

100:15,5

**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  
**MR 108**

Indurente  
**K 108**

Rapporto in peso  
**100:15,5**

**Applicazioni:** Modelli per fonderia, modelli copia.

**Metodo di utilizzo:** Colata di superficie e riempimenti a basso spessore. Indurimento a TA.

**Descrizione:** Sistema bicomponente caricato con alluminio e inerti. Ottima riproducibilità. Buone caratteristiche meccaniche. Duro, ma lavorabile all'utensile. Breve tempo di utilizzo.

**SPECIFICHE DI SISTEMA**

**Resina**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	25.000	45.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,69	1,76

**Indurente**

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	70	160
---------------	------	----------------------	------	----	-----

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA**

**Dati di lavorazione**

Colore resina				Grigio
Colore indurente				Ambra
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:15,5
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:26,5
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99 1,01
Tempo di utilizzo 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	min	10 15
Picco esotermico 25°C (50mm;200ml)		IO-10-53 (*)	°C	135 150
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	8.000 13.000
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)		IO-10-73 (*)	h	1,0 1,5
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)		(*)	h	5 8
Post-indurimento a: 60°C		(**)	h	(10 - 15)
Massimo spessore di colata consigliato			mm	10

## MR 108/K 108

## CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore			Grigio	
Lavorabilità all'utensile			Buona	
Densità'	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,55	1,65
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	86	90
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	64	68
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,03	0,05
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,33	0,35
Espansione termica lineare (Tg -10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 <sup>-6</sup> /°C	30	34
Espansione termica lineare (Tg +10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 <sup>-6</sup> /°C	113	117
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	65	
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	50	54
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	0,9	1,0
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	6.600	7.000
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	32	36
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	0,8	1,0
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m <sup>2</sup>	88	92

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.

**MR 108/K 108**

**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. 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.

**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	Gennaio	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.