

IT

Product Information

Elan-tech®

MS 242A/MS 242B 100:100

Pasta epossidica per modelli di stile

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
MS 242A

Indurente
MS 242B

Rapporto in peso
100:100

- Applicazioni:** Modelli di stile per il settore automobilistico e aeronautico. Calchi e impronte in genere.
- Metodo di utilizzo:** Miscelazione manuale. Miscelazione meccanica. Applicazione a spatola. Plasmatura manuale. Indurimento a TA.
- Descrizione:** Pasta epossidica caricata con inerti leggeri non abrasivi. L'indurente a bassa reattività permette la realizzazione di grandi superfici.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Picco esotermico	25°C	IO-10-53 (*)	°C	90	130
------------------	------	--------------	----	----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

			Nocciola/Bianco	
			Beige	
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:100
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:90
Viscosita' 25°C Resina		IO-10-50 (ISO3219)		pasta
Viscosita' a: 25°C Indurente		IO-10-50 (ISO3219)		pasta
Densita' 25°C Resina		IO-10-82a	g/ml	0,45 0,55
Densita' 25°C Indurente		IO-10-82a	g/ml	0,50 0,60
Tempo di utilizzo 25°C (80mm;500ml)		IO-10-53 (*)	min	15 35
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)		pasta
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)		IO-10-73 (*)	h	2,5 3,5
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)		(*)	h	15 20
Post-indurimento a: 50°C		(**)	h	(10-15)
Massimo spessore di colata consigliato			mm	20-30

MS 242A/MS 242B

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Proprietà	Norma	Unità	Nocciola	Bianco avorio
Colore			Nocciola/Bianco avorio	
Lavorabilità all'utensile			Ottima	
Densità 25°C (apparente)	IO-10-82b	g/ml	0,50	0,60
Durezza 25°C	IO-10-68 (ASTM D 2240)	Shore D/15	54	60
Transizione vetrosa (Tg) 24 h TA + 15 h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	73	78
Tg massima 5 h 80°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	77	83
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	2,0	2,5
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	4,5	5,0
Espansione termica lineare (Tg -10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	63	67
Espansione termica lineare (Tg +10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	130	134
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	55	
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	23	28

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.

MS 242A/MS 242B

- Istruzioni:** Aggiungere l'opportuna quantità di indurente alla resina, mescolare bene manualmente, facendo uso di guanti, o con macchina impastatrice quindi 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, è 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 paste epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per un anno 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	Maggio	1997
revisione n° 07	Febbraio	2014

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.