

IT

Product Information

Elan-tech®

MS 252NF /W 252 BLUE **100:12**

MS 252NF /W 242 NF BLUE **100:10**

Pasta epossidica bicomponente con indurimento a temperatura ambiente

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	Indurente	Rapporto in peso
MS 252NF	W 252 BLUE	100:12
	W 242 NF BLUE	100:10

Applicazioni: Modelli per fonderia, modelli per fresatrice a copiare, stampi, negativi, riempimenti. Il sistema può essere impiegato in alternativa alla stratificazione resina-fibra di vetro.

Metodo di utilizzo: Miscelazione con impastatrice o manuale (facilitata con l'indurente W 242NF BLU). Applicazione manuale a spessore in un'unica operazione. Indurimento a temperatura ambiente.

Descrizione: Pasta epossidica caricata con fibre di vetro e inerti leggeri; plasmabile, modellabile. Basso peso specifico. Buona stabilità dimensionale. Buona resistenza meccanica.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Spettro FTIR (indice di correlazione)	IO-10-75	0,990	1,000
---------------------------------------	----------	-------	-------

Indurente W 252 BLUE

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	650	950
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

Indurente W 242 NF BLUE

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	250	350
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina				Grigio
Viscosita' 25°C		IO-10-50 (EN13702-2)		pasta
Densita' 25°C (apparente)		IO-10-82a	g/ml	0,70 0,80

Indurenti

Colore indurente				W 252 BLUE	W 242 NF BLUE
				Blu	Blu
Densita' 25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99 1,03	0,98 1,02

Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:12	100:10
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:10	100:7,5
Tempo di utilizzo	25°C (80mm;500ml)	IO-10-53 (*)	min	40 50	45 55
Picco esotermico	25°C (80mm;500ml)	IO-10-53 (*)	°C	50 60	40 50
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)		pasta	pasta
Tempo di gelificazione	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	4 5	5 6
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	18 24	18 24
Post-indurimento a:	40°C	(**)	h	(10 - 15)	(15)
Massimo spessore di colata consigliato			mm	25	25

MS 252NF

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			W 252 BLUE		W 242 NF BLUE	
Colore			Grigio azzurro		Grigio azzurro	
Lavorabilità all'utensile			Buona		Buona	
Densità 25°C (apparente)	IO-10-82b	g/ml	0,90	1,00	0,90	1,00
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	80	84	78	82
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	55	60	45	50
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	55		45	
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	72	76	45	55
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	1,4	1,6	2,2	2,6
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	7.200	7.600	3.000	3.400
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	22	26	23	28
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	1,0	1,2	2,2	2,6
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	45	55	40	50

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 252NF

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 sono conservabili per un anno ed i relativi indurenti 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 Maggio 2012
revisione n° 00

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.