

IT

Product Information

Elan-tech®

MS 253/K 12

100:5 by weight

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 253

Indurente
K 12

Rapporto in peso
100:5

Applicazioni: Modelli per fonderia, modelli copia, stampi, negativi, riempimenti.

Metodo di utilizzo: Miscelazione manuale Miscelazione con impastatrice.

Descrizione: Pasta epossidica caricata con fibre di vetro, plasmabile, rullabile. Basso peso specifico. Buona stabilità dimensionale. La colorazione in contrasto permette di evidenziare facilmente la corretta miscelazione.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

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

Indurente

Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	150	250
--------------------	----------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:5	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:6	
Colore resina			Grigio	
Colore indurente			Blu Neutro	
Viscosita' a: Resina	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	pasta	
Densita' a: 25°C Resina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,15	1,25
Densita' a: 25°C Indurente	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99	1,01
Tempo di utilizzo 25°C (75mm;500ml)	IO-10-53 (*)	min	20	30
Picco esotermico 25°C (75mm;500ml)	IO-10-53 (*)	°C	63	70
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas		pasta
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	3	4
Tempo di sfornatura 25°C (15ml;6mm)	(*)	h	8	12
Post-indurimento a: 60°C	(**)	h	(10 - 15)	
Massimo spessore di colata consigliato		mm	15	

MS 253/K 12

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore			Blu	
Lavorabilità all'utensile			Buona	
Densità'	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,15	1,25
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	80	84
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	55	58
Ritiro lineare	IO-10-74 a	%	0,4	0,6
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	50	
Resistenza a flessione	IO-10-65 (DIN 53452)	MN/m ²	44	46
Deformazione a rottura	IO-10-65 (DIN 53452)	%	0,9	1,1
Modulo di elasticità' a flessione	IO-10-64 (DIN 53457)	MN/m ²	7.600	7.800
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	18	25
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	0,5	1,0
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	48	58

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 253/K 12

- 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** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, e'
Post-indurimento: 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	Luglio	1996/R&S
revisione n° 04	Settembre	2007/R&S

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.