

**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](mailto:info.elantas.europe@altana.com)  
[www.elantas.com](http://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 sfonatura 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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	7.600	7.800
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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/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.

**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.