

IT

Product Information

Elan-tech®

MS 269/W 57.01

100:8 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 269

Indurente
W 57.01

Rapporto in peso
100:8

- Applicazioni:** Stampi di medie e grandi dimensioni, stampi termoresistenti fino a 100°C, nuclei di modelli e stampi termoresistenti. Il sistema può essere impiegato in alternativa alla stratificazione resina-fibra di vetro.
- Metodo di utilizzo:** Miscelazione manuale. Miscelazione meccanica. Laminazione manuale a spessore (massimo 10 mm). Indurimento a TA. Post-indurimento a caldo necessario per ottenere la resistenza termica indicata.
- Descrizione:** Pasta epossidica caricata con fibre di vetro e alluminio. Basso peso specifico. Lungo tempo di utilizzo. La resina e l'indurente sono formulati con colore in contrasto per facilitare la corretta miscelazione.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

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

Indurente

Viscosità a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	100	300
-------------------	----------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:8	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:14	
Colore resina			Grigio	
Colore indurente			Viola	
Viscosità a: 25°C Resina	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	pasta	
Densità a: 25°C Resina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,60	1,70
Densità a: 25°C Indurente	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,97	0,99
Tempo di utilizzo 25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	45	50
			25°C (80mm;500ml)	min
Picco esotermico 25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	45	50
			25°C (80mm;500ml)	
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	4,5	5,5
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)	(*)	h	15	20
Post-indurimento a: 60°C	(**)	h	10 - 15	
			?	h
Massimo spessore di colata consigliato		mm	10	

MS 269/W 57.01

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Proprietà	Condizioni	Unità	Grigio	Buona
Colore				
Lavorabilità all'utensile				
Densità	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,40	1,50
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	87	89
Transizione vetrosa (Tg)	6h 60°C + 4h 120°C	°C	102	105
Ritiro lineare	880x75x30 mm	IO-10-74 a	%	0,20 0,50
Espansione termica lineare (Tg -10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	55	60
Espansione termica lineare (Tg +10°C)	IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	170	180
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	100	
Resistenza a flessione	IO-10-65 (DIN 53452)	MN/m ²	89	91
Deformazione a rottura	IO-10-65 (DIN 53452)	%	1,3	1,5
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-64 (DIN 53457)	MN/m ²	9.700	9.900

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 269/W 57.01

- 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' necessario quando il manufatto opera in temperatura. **Post-indurimento:** 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. L' indurente W 57.01 puo' cristallizzare alle basse temperature. Per riportarlo alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70-80°C evitando surriscaldamenti locali. Lasciare raffreddare prima dell'impiego. 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
revisione n° 04

Giugno
Settembre

1995/R&S
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.