

IT

Product Information

Elan-tech®

MS 655 A/MS 655 B

100:100

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
MS 655 A

Indurente
MS 655 B

Rapporto in peso
100:100

Applicazioni: Modelli di stile.

Metodo di utilizzo: Miscelazione meccanica mediante macchine miscelatrici dosatrici attrezzate con piatto pressore. Indurimento a temperatura ambiente.

Descrizione: Pasta epossidica caricata con inerti leggeri non abrasivi. La bassa reattività dell'indurente permette la realizzazione di grandi superfici. Spessore di colata fino a 40 mm. Ottima lavorabilità all'utensile. Ottima finitura superficiale. Ottima stabilità dimensionale. Il sistema è conforme alla normativa RoHS (Direttiva europea 2002/95/CE) e alla nuova Direttiva RoHS 2011/65/EU (RoHS 2) entrata in vigore il 21 luglio 2011, la quale impone agli Stati Membri di recepire le disposizioni nelle legislazioni nazionali entro il 2 gennaio 2013.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina			Grigio	
Viscosita' 25°C	IO-10-95 (ISO3219)	Pas	300	400
Densita' 25°C	IO-10-82a	g/ml	0,57	0,63

Indurente

Colore indurente			Bianco	
Viscosita' a: 25°C	IO-10-95 (ISO3219)	Pas	1.200	1.390
Densita' 25°C	IO-10-82a	g/ml	0,57	0,63

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:100	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:100	

Tempo di utilizzo	25°C (80mm;1000ml)	IO-10-53 (*)	min	47	57
	35°C (80mm;1000ml)		min	54	66
Picco esotermico	25°C (80mm;1000ml)	IO-10-53 (*)	°C	52	62
	35°C (80mm;1000ml)			105	115
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	24	36
	35°C (15ml;6mm)		h	18	24
Massimo spessore di colata consigliato				40	
Cicli di indurimento consigliati		(**)		7 gg/days 25°C	

MS 655 A/MS 655 B

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 7 gg/days 25°C

Colore				Grigio chiaro
Lavorabilità all'utensile				Ottima
Densità 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	0,58 0,62
Durezza 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	48 53
Transizione vetrosa (Tg) 7 gg/days 25°C		IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	43 50
Tg massima 15 ore/hours 60°C		IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	60 67
Expansione termica lineare (Tg -10°C)		IO-10-71 (ASTM E 831)	10 ⁻⁶ /°C	56 64
Temperatura massima di esercizio consigliata		(***)	°C	60

IO-00-00 = metodo interno ELANTAS Europe. 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 655 A/MS 655 B

- Istruzioni:** Applicare il prodotto mediante l'opportuna macchina miscelatrice dosatrice dotata di piatti pressori. Se la temperatura di applicazione/indurimento è inferiore ai 25°C attendere almeno 7 giorni prima di effettuare lavorazioni meccaniche.
- Indurimento/Post-indurimento:** Il post-indurimento normalmente non necessario, può essere consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche. In tal caso post indurire a 40°C per 12 ore.
- Stoccaggio:** Le paste epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per dodici mesi nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Oltre tale periodo i prodotti nelle confezioni originali sigillate possono essere utilizzati ma si consiglia la verifica preliminare della loro idoneità per l'applicazione specifica.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione
revisione n° 00

Gennaio

2016

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.