

IT

Product Information

Elan-tech®

PC 21/G 8 100:50

PC 21/G 8 100:30

Sistema poliuretano bicomponente non caricato a rapido indurimento

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
PC 21

Indurente
G 8
G 8

Rapporto in peso
100:50
100:30

Applicazioni: Presa d'impronte a rapida sformatura come finitura di modelli di soles e calzature. Caricato con fillite per manufatti colati, leggeri, simil-legno.

Metodo di utilizzo: Miscelazione meccanica o manuale. Colare nell'impronta o nello stampo entro il tempo indicato in tabella. Il sistema può essere impiegato tal quale o con carica a parte da aggiungere nel rapporto ottimale indicato o in base alle necessità e allo spessore della colata. Maggiore è il contenuto di carica, minore il ritiro. Attenzione: riomogeneizzare bene la resina prima dell'uso (vedi istruzioni).

Descrizione: Sistema bicomponente inodore. Ottima riproducibilità. Si consiglia l'utilizzo del prodotto su supporti asciutti o con ridotto contenuto di umidità quali stampi in silicone o in resina. Variando il rapporto dell'indurente si ottiene un prodotto più plastico a basso modulo.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	70	110
--------------	------	----------------------	------	----	-----

Indurente G 8

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	160	240
--------------	------	----------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina	Paglierino			
Densità 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,00	1,04

Indurenti

		G 8		G 8		
Colore indurente	Bruno					
Densità 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,20	1,24	1,20	1,24

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:50	100:30		
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:42	100:25		
Tempo di utilizzo	IO-10-73 (*)	min	2	3	2	3
Viscosità miscela iniziale a:	25°C	mPas	120	190	110	180
Tempo di gelificazione	25°C (15ml;6mm)	min	3	4	3	4
Tempo di gelo sistema	25°C 75ml	sec	80	140	n.a	n.a
	25°C 62,5ml	sec	n.a	n.a	80	140
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	min	25	35	25	35
Massimo spessore di colata consigliato		mm	5		5	

PC 21

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			G 8		G 8	
Lavorabilità all'utensile			Ottima		Ottima	
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,06	1,10	1,06	1,10
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	82	86	70	74
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	107	113	42	48
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	40	50	12	15
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5	7	5	8
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	6	8	>	15
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	1.000	1.200	300	400

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.

PC 21

Istruzioni: Riportare in sospensione il leggero sedimento eventualmente presente. Dosare i singoli componenti e precargarli separatamente con la carica nel rapporto stabilito. Mescolare accuratamente quindi applicare rapidamente. 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, e' 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. 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: I polioli ed i relativi indurenti sono conservabili per un anno nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Può verificarsi un leggero aumento di viscosità dell'indurente (isocianato) che non pregiudica le caratteristiche del sistema indurito. Entrambi i componenti sono sensibili all'umidità pertanto si consiglia di chiudere i contenitori subito dopo l'uso. Un eccessivo assorbimento di umidità può portare all'espansione anomala del sistema durante l'applicazione e/o alla reticolazione dell'indurente. Gli isocianati possono cristallizzare alle basse temperature. Per riportarli alle condizioni originali riscaldare il materiale a 70-80°C evitando surriscaldamenti locali. Lasciare raffreddare prima dell'impiego.

Precauzioni: Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione	Luglio	2011
revisione n° 01	Gennaio	2012

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.