

**IT** **Product Information**

**Elan-tech®**

PC 37/G 37

100:20 by weight

PC 37/G 9

100:20 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  
**PC 37**

Indurente  
**G 37**  
**G 9**

Rapporto in peso  
**100:20**  
**100:20**

**Applicazioni:** Matrici, modelli per fonderia, per fresatrice a copiare, stampi.

**Metodo di utilizzo:** Colata di superficie e di massa, anche su gel coat epossidico in fase fresca. Indurimento a TA.

**Descrizione:** Sistema bicomponente. Esente da solventi. Buona resistenza all'abrasione. Lavorabile all'utensile. Ottime caratteristiche meccaniche. Elevata stabilita' dimensionale. Ritiro contenuto.

### SPECIFICHE DI SISTEMA

#### Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	23.000	32.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,78	1,82
Tempo di gelo sistema	25°C 100 ml	IO-10-52a (UNI 8701)	min	13	19

#### Indurente G 37

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	5	35
---------------	------	----------------------	------	---	----

#### Indurente G 9

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	15	35
---------------	------	----------------------	------	----	----

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Resina

Colore resina					Rosso
---------------	--	--	--	--	-------

#### Indurenti

				<b>G 37</b>	<b>G 9</b>
Colore indurente				Bruno	Bruno
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,20 1,22	1,20 1,22

#### Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:20	100:20
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:30	100:30
Tempo di utilizzo	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	7 9	30 45
Picco esotermico	(50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	75 78	42 45
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	2.500 3.500	2.500 3.500
Tempo di gelificazione	(15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	min	45 60	180 200
Tempo di sformatura	(15ml;6mm)	(*)	h	3 4	12 15
Post-indurimento a:	50°C	(**)	h	(10 - 15)	(10 - 15)
Massimo spessore di colata consigliato			mm	20 - 30	50 - 60

## PC 37

## CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24 h TA + 15 h 50°C

			G 37		G 9	
Colore			Rosso		Rosso	
Lavorabilità all'utensile			Ottima		Ottima	
Densita'	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,71	1,73	1,71	1,73
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	88	90	86	88
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	55	58	50	55
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	55		50	
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	58	61	46	52
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	1,2	1,4	1,2	1,4
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	5.000	5.500	4.600	5.000
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	28	32	26	30
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	0,9	1,2	0,9	1,2
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m <sup>2</sup>	80	85	75	80

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.

## PC 37

**Istruzioni:** Verificare, e se necessario, omogeneizzare i componenti prima dell'uso. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Evitare di inglobare aria. Applicare. 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. 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:** 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. Oltre tale periodo o in condizioni anomale di stoccaggio le resine caricate possono presentarsi sedimentate e il loro impiego e' possibile solo dopo una accurata riomogeneizzazione effettuata, se necessario, con l'ausilio di un agitatore meccanico. 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	Giugno	1995
revisione n° 06	Settembre	2007

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.