

IT

Product Information

Elan-tech®

PC 39/G 226

100:100 by weight

PC 39/G 226/EF 35P - ALOLT 1

100:100:300 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
PC 39

Indurente
G 226

Carica
EF 35 P - ALOLT 1

Rapporto in peso
100:100:300

Applicazioni: Modelli di grandi dimensioni, matrici e negativi.

Metodo di utilizzo: Colata di massa e superficie, utilizzando il prodotto caricato, anche in alto spessore. Maggiore e' il contenuto di carica, minore il ritiro. **Attenzione: riomogeneizzare bene la resina prima dell'uso (vedi istruzioni).**

Descrizione: Sistema bicomponente con carica a parte da aggiungere nel rapporto ottimale indicato o in base alle necessita' a allo spessore della colata. Ottima riproducibilità. Tempo di indurimento medio, esotermia contenuta e ritiro contenuto. E' possibile utilizzare la carica EF 31 (100:100:150) per ottenere un manufatto a basso peso specifico.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	90	140
Tempo di gelo sistema	25°C 100ml	IO-10-52a (UNI 8701)	min	14	20

Indurente

Gruppi NCO	IO-10-55	% peso	18,50	20,00
------------	----------	--------	-------	-------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina				Bianco naturale
Densita' a: 25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,00 1,04

Indurente

Colore indurente				Paglierino
Viscosita' a: 25°C		IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	55 95
Densita' a: 25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10 1,12

Dati di lavorazione

				A+B	A+B+C	
Rapporto in peso			per 100 g resina	g	100:100	100:100:300
Tempo di utilizzo:	25°C (3.000 mPas)	IO-10-50 (EN13702-2) (*)	min	13	20	- -
	25°C (15.000 mPas)		min	-	-	8 12
Picco esotermico	(40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	65	75	40 45
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	40	70	2.000 2.800
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	10	12	10 12
Massimo spessore di colata consigliato			mm	3 - 7		30 - 70

PC 39/G 226/EF 35P - ALOLT 1

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			A+B		A+B+C	
Colore			Bianco		Bianco	
Lavorabilità all'utensile			Ottima		Ottima	
Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,04	1,08	1,59	1,63
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	73	77	77	81
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	75	80	75	80
Ritiro lineare	IO-10-74 a	%	2,70	2,85	1,25	1,30
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	38	45	33	40
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,0	7,5	1,0	2,0
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,5	10,0	1,0	2,0
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	1.000	1.300	3.600	4.000
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	23	28	15	22
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	3,0	4,0	0,6	1,0
Resistenza a compressione	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m ²	n.d.	n.d.	38	47

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 39/G 226/EF 35P - ALOLT 1

Istruzioni: Riportare in sospensione il leggero sedimento eventualmente presente. Dosare i singoli componenti e precargarli separatamente con la carica nel rapporto stabilito. E' consigliabile caricare maggiormente l'indurente. 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. Puo' verificarsi un leggero aumento di viscosita' 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 puo' 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	2006/R&S
revisione n° 01	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.