

IT

Product Information

Elan-tech®

PC 59/G 06

100:110

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 59

Indurente
G 06

Rapporto in peso
100:110

Applicazioni: Realizzazione di ruote lamellari.

Metodo di utilizzo: Applicazione con macchine miscelatrici/dosatrici.

Descrizione: Sistema bicomponente non caricato. Elevata reattività. Elevata resistenza termica.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	18.000	27.000
Tempo di gelo sistema	25°C (84gr)	IO-10-73 (*)	sec	30	45

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	200	450
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Colore resina				Grigio
Colore indurente				Ambra/Blu
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:110
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:100
Densita' 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10 1,13
Densita' 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,21 1,23
Tempo di gelificazione	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	sec	60 70
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	min	27 33

PC 59/G 06

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

Colore				Beige	
Densita'		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,12	1,15
Durezza		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	76	80
Transizione vetrosa (Tg)	24h TA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	60	66
Tg massima	2h 80°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	80	86

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 59/G 06

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-Il post-indurimento normalmente non è necessario.
indurimento:**

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. Un prolungato stoccaggio può provocare la sedimentazione delle cariche, per cui si consiglia di riomogeneizzare accuratamente i componenti prima dell'uso.

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

data di emissione	Gennaio	2003
revisione n° 04	Aprile	2010

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.