

IT **Product Information**

Elan-tech®

PC 6 NF/G 30 **100:7,5**

PC 6 NF/G 130 **100:15**

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 6 NF

Indurente
G 30
G 130

Rapporto in peso
100:7,5
100:15

Applicazioni: Madre-forme per ceramica. Stampi per l'industria ceramica sanitaria e artistica. Stampi casseri per gesso e cemento.

Metodo di utilizzo: Colata di superficie e di massa. Indurimento a TA.

Descrizione: Sistema elastomerico bicomponente. Buona resistenza alla lacerazione. Buona stabilità dimensionale.
ATTENZIONE:Il prodotto può cristallizzare a temperature prossime a 0°C e si presenta più viscoso e tissotropico. Leggere le istruzioni al capitolo "Stoccaggio".
ATTENZIONE: la durezza finale viene raggiunta in tempi diversi in funzione della temperatura di colata e/o della temperatura ambiente.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	7.000	11.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,42	1,46
Tempo di gelo sistema	25°C 100 ml	IO-10-52a (UNI 8701)	min	20	30

Indurente G 30

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	100	250
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

Indurente G 130

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	170	270
---------------	------	----------------------	------	-----	-----

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina	Beige
---------------	-------

Indurenti

			G 30	G 130	
Colore indurente			Bruno	Blu/	
Densita' 25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,21 1,23	1,18 1,22

Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:7,5	100:15
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:9	100:20
Tempo di utilizzo	25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	20 25	20 30
Picco esotermico	25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	35 40	35 40
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	2.500 4.000	3.000 4.000
Tempo di gelificazione	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	1 2	1,5 2,0
					20 30
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	14 18	14 18
Post-indurimento a:	60°C	(**)	h	(10 - 15)	(10 - 15)

PC 6 NF

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			G 30		G 130	
Colore			Beige		Azzurro	
Densita'	25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml		1,41	1,45
Durezza	24h 15°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore A/15		51	55
	48h 15°C		Shore A/15		60	64
	24h 25°C		Shore A/15		58	62
	24h 35°C		Shore A/15		62	66
	48h 35°C		Shore A/15		63	67
	15h 60°C		Shore A/15		61	65
Ritiro lineare			‰		0,2	0,5
Assorbimento d'acqua (24hTA)		IO-10-70 (ASTM D 570)	%		0,2	0,4
Resistenza a trazione		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²		3,0	5,0
Allungamento a rottura		IO-10-63 (ASTM D 638)	%		90	140

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 6 NF

Istruzioni: Leggere le informazioni relative alla durezza Shore A in funzione della temperatura di colata e condizionare di conseguenza i materiali alla temperatura ottimale. Omogeneizzare i componenti prima dell'uso. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Evitare di inglobare aria. Colare su forme ben isolate dall'umidità e asciutte. Attenzione: errori di rapporto del +/- 1% portano ad un decadimento delle caratteristiche. Per la preparazione della superficie (stampo o modello) consultare il bollettino tecnico dei distaccanti.

Indurimento / Post-indurimento: Il post-indurimento normalmente non è necessario.

Stoccaggio: La resina PC 6NF può cristallizzare a temperature prossime a 0°C anche durante il trasporto. In tal caso si presenta come una massa più viscosa e tissotropica. Per riportarla alle condizioni originali riscaldare il materiale a 60-80 °C per 6-4 ore e comunque fino a completa dissoluzione. Verificare che il fenomeno non si ripresenti quando il prodotto ritorna a temperatura ambiente. Riomogeneizzare il prodotto prima dell'utilizzo. L'isocianato G130 può separare durante lo stoccaggio in due fasi poiché i componenti hanno densità differenti. Agitare sempre prima di ogni prelievo. I polioli ed i relativi indurenti sono conservabili rispettivamente per un anno e sei mesi 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	Ottobre	2008
revisione n° 02	Ottobre	2011

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.