

IT

## Product Information

Elan-tech®

PC 8590/G 8590

100:50

**Sistema elastomerico da colata**

**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 8590**

Indurente  
**G 8590**

Rapporto in peso  
**100:50**

**Applicazioni:** Attrezzi in elastomero ad elevata durezza resistenti all'abrasione. Realizzazione di stampi flessibili per cemento stampato.

**Metodo di utilizzo:** Miscelazione manuale o miscelazione meccanica. Evitare di inglobare aria. Colare solo su forme ben asciutte e isolate dall'umidità. Indurimento a temperatura ambiente. **Attenzione: leggere accuratamente il paragrafo "Istruzioni".**

**Descrizione:** Sistema poliuretano bicomponente elastomerico ad elevata durezza con ottime proprietà di allungamento.

### SPECIFICHE DI SISTEMA

#### Resina

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	800	1.500
--------------	------	--------------------	------	-----	-------

#### Indurente

Viscosità a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	90	190
--------------	------	--------------------	------	----	-----

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Dati di lavorazione

Colore resina				Lattescente
Colore indurente				Paglierino
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:50
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:43
Densità 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,02 1,06
Densità 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,18 1,22
Tempo di utilizzo		IO-10-53 (*)	min	6 13
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)		IO-10-53 (*)	°C	80 90
Viscosità miscela iniziale a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	600 800
Tempo di gelificazione 25°C (15ml;6mm)		IO-10-73 (*)	min	30 35
Tempo di sformatura 25°C (15ml;6mm)		(*)	h	1,5 2,5
Massimo spessore di colata consigliato			mm	5-10
Cicli di indurimento consigliati		(**)		7gg TA

**PC 8590/G 8590**

**CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE**

**Proprietà determinate su provini induriti: 7gg TA**

Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,12	1,16
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore A/15	85	90
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C		< -30
Ritiro lineare 5 mm dopo 1 mese TA	IO-10-74 a	%	3,5	4,0
Resistenza a trazione	IO-10-62 (DIN 53455)	MN/m <sup>2</sup>	4	6
Allungamento a rottura	IO-10-62 (DIN 53455)	%	45	65
Resistenza all'abrasione (Indice di Taber)	IO-10-85 (ASTM D 4060)	cm <sup>3</sup>	0,016	0,018

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 8590/G 8590****Istruzioni:**

Omogeneizzare la parte resina prima dell'uso. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Mescolare accuratamente manualmente o meccanicamente, evitando di inglobare aria, fino all'ottenimento di un colore uniforme e privo di striature. Colare su forme ben isolate dall'umidità e asciutte. Per ottenere i migliori risultati la gomma liquida e i modelli devono essere condizionati alla stessa temperatura. E' importante prevedere uno spessore uniforme di colata non superiore a 15 - 20 mm o colate di spessore inferiore, effettuate in più strati, fresco su gelificato, per avere il minor ritiro dimensionale e assenza di risucchi. Colare lentamente nel punto più basso della figura entro il tempo previsto, avendo cura che la massa non si riscaldi nel contenitore oltre i 35 - 40°C.

**Trattamento di superfici di modelli**

*Materiali porosi quali legno, pietra, gesso, cemento:*

- 1) asciugare per almeno 48h in essiccatoio a 50°C od umidità relativa non superiore al 15%.
- 2) Isolare la superficie pennellando un isolante specifico per superfici umide (presso negozi colorifici locali) o gommalacca diluita applicando uno strato molto sottile per favorire l'evaporazione del solvente presente.
- 3) Dopo 3 ore applicare due mani di distaccante Z15LC ad un intervallo di 15 minuti una dall'altra.
- 4) Dopo 15 minuti passare la superficie con un pennello asciutto per eliminare eventuali residui di distaccante e lucidare la superficie.
- 5) Applicare uno strato sottile di distaccante spray Z25LE, attendere 5 - 10 minuti e ripetere l'operazione con pennello asciutto come da punto 4)
- 6) Effettuare la colata.

*Resina e materiali non porosi:*

- 1) Applicare solo distaccante secondo le modalità descritte nei punti 3, 4 e 5 del trattamento del gesso.

**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.

**La resina e l'indurente possono cristallizzare alle basse temperature.**

Per riportarli alle condizioni originali riscaldare i materiali a 50-60 °C evitando surriscaldamenti locali. Lasciare raffreddare prima dell'impiego.

Note: prestare particolare attenzione alle indicazioni riportate nel paragrafo 8 della relativa scheda di sicurezza.

**Precauzioni:**

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

data di emissione	Gennaio	2013
revisione n° 01	Aprile	2014

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.