

IT

Product Information

Elan-tech®

PU 466/G 106

100:100

PU 466/G 106/ALOLT 1

100:100:400

Sistema poliuretano bicomponente da colata a bassa durezza

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
PU 466

Indurente
G 106

Carica
ALOLT 1

Rapporto in peso
100:100:400

Applicazioni: Matrici, modelli, presa d'impronte a rapida sformatura, prototipi dimostrativi.

Metodo di utilizzo: Colata di massa e superficie, utilizzando il prodotto caricato, anche in alto spessore. La colata di manufatti di grandi dimensioni e' limitata solamente dal breve tempo di utilizzo della miscela. Gli strati successivi legano chimicamente entro 5 min di intervallo (colando sullo strato precedente gelificato). Colare solo su forme ben asciutte e isolate dall'umidita'. Maggiore e' il contenuto di carica, minore il ritiro. Per colate di intercapedini di prototipi non aggiungere cariche. I riporti per riparazioni non aderiscono bene al prodotto gia' indurito. Indurimento rapido.

Attenzione: riomogeneizzare bene la resina prima dell'uso (vedi istruzioni).

Descrizione: Sistema bicomponente fluido, con carica a parte da aggiungere nel rapporto ottimale indicato o in base alle necessita' a allo spessore della colata. Ottima riproducibilità. Basso picco esotermico. Ritiro contenuto. In alternativa ad ALOLT 1 è possibile utilizzare la carica Ecka AS31 per ottenere manufatti molto lavorabili all'utensile e resistenti all'urto o con EF 31 per ottenere un prodotto a basso peso specifico in rapporto 100:100:150.

Attenzione: il sistema contiene solventi altobollenti che vengono rilasciati nel tempo, causando un ritiro dimensionale variabile dalla situazione e dalle condizioni operative. Evitare l'impiego a temperature superiori ai 50°C.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Tempo di utilizzo	25°C	IO-10-73 (*)	sec	110	200
-------------------	------	--------------	-----	-----	-----

Indurente

Gruppi NCO		IO-10-55	% peso	19,00	21,00
------------	--	----------	--------	-------	-------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina				Bianco
Viscosita' 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	10 50
Densita' 25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,95 0,96

Indurente

Colore indurente				Paglierino
Viscosita' a: 25°C		IO-10-50 (ISO3219)	mPas	10 50
Densita' 25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10 1,15

Dati di lavorazione

				A+B	A+B+C
Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:100	100:100:400
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:85	100:85:nd

Picco esotermico	25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	82 92	35 45
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	40 50	2.500 3.500
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	1,5 2,0	1,5 2,0
Post-indurimento a:	60°C	(**)	h	(4 - 6)	(4 - 6)
Massimo spessore di colata consigliato			mm	5	50 - 60

PU 466/G 106/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	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,00	1,10	1,65	1,75
Durezza	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	71	75	80	82
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	80	90	80	90
Tg massima	8h 80°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	95	105	95	105
Temperatura massima di esercizio consigliata	(***)	°C	50		50	
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	30	36	32	36
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5,8	6,2	0,9	1,3
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	7,0	7,8	0,9	1,3
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	800	1.000	3.600	4.000
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	18	23	23	25
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4,0	4,5	1,2	1,5

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.

PU 466/G 106/ALOLT 1

- Istruzioni:** Riportare in sospensione il leggero sedimento eventualmente presente. Dosare i singoli componenti e precargarli separatamente con la carica nel rapporto stabilito. 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. 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. 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 50-60°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	Febbraio	2000
revisione n° 07	Febbraio	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.