

IT

Product Information

Elan-tech®

AS 46/AW 46

100:80

Kit in cartucce ADH 46.46

Adesivo epossidico a lento indurimento. Ottima resistenza al peeling

ELANTAS Italia S.r.l.

Strada Antolini n°1 loc. Lemignano
43044 Collecchio (PR)

Italy

Tel +39 0521 304777

Fax +39 0521 804410

EEMEurope.ELANTAS@altana.com

info.elantas.italia@altana.com

www.elantas.com

Adesivo strutturale	Resina AS 46	Indurente AW 46	Rapporto in peso 100:80
Kit in cartucce	Kit in cartucce ADH		Rapporto in volume 100:100

Applicazioni: Adesivo per materiali di natura diversa: legno, materiali compositi, vetro e ceramica, plastiche.

Metodo di utilizzo: Applicazione a pennello, a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Indurimento a TA o a caldo.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente. Leggermente tissotropico. Esente da solventi. Fornisce incollaggi resilienti. Il sistema è conforme alla normativa RoHS (Direttiva europea 2002/95/CE) e alla nuova Direttiva RoHS 2011/65/EU (RoHS 2) entrata in vigore il 21 luglio 2011, la quale impone agli Stati Membri di recepire le disposizioni nelle legislazioni nazionali entro il 2 gennaio 2013.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina			Lattescente	
Viscosita' 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	25.000	40.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,14	1,18

Indurente

Colore indurente			Ambra	
Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	18.000	28.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,95	0,99

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:80	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:100	
Tempo di utilizzo 25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	min	30	50
Picco esotermico 25°C (50mm;200ml)	IO-10-53 (*)	°C	115	130
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (ISO3219)	mPas	20.000	32.000
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)	IO-10-88 (ASTM D5895-03)	h	5	6
Tempo di presa 25°C 0,1 mm	(*)	h	6 - 8	
Cicli di indurimento consigliati	(**)		3h a 50°C	

Kit in cartucce ADH 46.46

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 3h a 50°C

				Ambra	
Colore					
Densita' 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,10	1,14
Transizione vetrosa (Tg)	24h TA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	48	54
	16h 40°C		°C	51	57
	3h 50°C		°C	54	60
Resistenza al taglio per trazione:					
- Alluminio cured 16h 40°C (tested RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	20	25
- Acciaio inox AISI 316 cured 16h 40°C (tested RT)			MPa	21	26
- PVC cured 3h 50°C			MPa	rottura	substrato
- PC cured 3h 50°C			MPa	3,5	4,5
- PMMA cured 3h 50°C			MPa	3,5	4,0
- POM cured 3h 50°C			MPa	2,5	3,0
Resistenza a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	56	64
Deformazione massima		IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,5	6,5
Deformazione a rottura		IO-10-66 (ASTM D 790)	%		>15
Modulo di elasticita' a flessione		IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	1.600	2.000
Resistenza a trazione		IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	36	44
Allungamento a rottura		IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4	6

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.

Kit in cartucce ADH 46.46

- Istruzioni:** Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco e le parti friabili o incoerenti. Generalmente e' sufficiente un'abrasione meccanica o sabbatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. La pulizia finale degli attrezzi può essere effettuata con normale diluente nitro, acetone, ecc.
- Indurimento/Post-indurimento:** Il post-indurimento, sempre consigliato per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche, e' necessario quando il manufatto opera in temperatura.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione Dicembre 2014
 revisione n° 00

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.