

EN

Product Information

Elan-tech®

AS 97/AW 96

100:100

Kit in cartucce ADH 97.96

Adesivo epossiacrilato medio rapido, 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 97	Indurente AW 96	Rapporto in peso 100:100
Kit in cartucce	Kit in cartucce ADH		Rapporto in volume 100:100

Applicazioni: Adesivo per incollaggi medio-rapidi di materiali compositi, metalli, componentistica auto, articoli sportivi e materiali di natura diversa

Metodo di utilizzo: Applicazione a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Applicare rapidamente. Indurimento a temperatura ambiente o a temperature moderate. Con indurimento a temperatura ambiente si raggiungono buone resistenze dopo 24 ore dall'applicazione. Migliori prestazioni si ottengono con un incollaggio a 40°C per 16 ore. Il manufatto può essere facilmente maneggiato anche dopo 90 minuti. Disponibile anche la versione in cartucce .

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente caricato. Esente da solventi. Media reattività. Dopo miscelazione dei due componenti si ottiene un sistema tissotropico con ottima tenuta verticale (Tenuta verticale fino a 20 mm). Ottima resistenza alle basi, sufficiente agli acidi diluiti e scarsa ai solventi.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina				Nero/Grigio
Viscosita' 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	70.000	110.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,38	1,42

Indurente

Colore indurente				Bianco
Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	95.000	150.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,36	1,40

Dati di lavorazione

Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:100	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:100	
Tempo di utilizzo 25°C 100g	IO-10-73 (*)	min	12	18
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C			tix	
Tempo di gelificazione 25°C (1mm)	IO-10-88 (ASTM D5895-03)	min	65	75
Tempo di presa 25°C 0,1 mm	(*)	min	85	95

Kit in cartucce ADH 97.96 - AS 97 /AW 96

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: secondo i cicli riportati in tabella

Colore			Nero/Grigio	
Densita' 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,37 1,41
Durezza 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	85 89
Transizione vetrosa (Tg)	24h at RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	47 53
	16h at 40°C		°C	52 58
Tg massima	8h at 100°C	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	83 89
Resistenza al taglio per trazione:				
- Alluminio cured 2,5h RT (tested RT)		IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	-- 1
- Alluminio cured 24h RT (tested RT)			MPa	14,5 18,0
- Alluminio cured 16h 40°C (tested RT)			MPa	15,5 18,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 24h RT (tested RT)			MPa	16,5 20,0
- Acciaio inox AISI 316 cured 16h 40°C (tested RT)			MPa	20,0 24,5
- ABS cured 16h 40°C (tested RT)			MPa	5,0 6,0
- PC cured 16h 40°C (tested RT)			MPa	5,5 6,5
- PVC cured 16h 40°C (tested RT)			MPa	3,0 3,5
Resistenza al peeling:				
- Alluminio cured 16h at 40°C (tested RT)		ASTM D 1876	N/cm	17 21

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 97.96 - AS 97 /AW 96

Istruzioni: Preparare le superfici da incollare eliminando la polvere, l'umidità, lo sporco e le parti friabili o incoerenti. Generalmente è sufficiente un'abrasione meccanica o sabbatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Nell'incollaggio di pre-pregs non occorre nessuna preparazione specifica. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Avvalersi, allo scopo, di miscelatori meccanici lenti o impastare manualmente con una spatola. L'adesivo, appena applicato, è sensibile all'umidità e all'anidride carbonica; ricoprire quindi la giunzione al più presto oppure indurire a caldo. 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, è 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. 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: 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
revisione n° 00

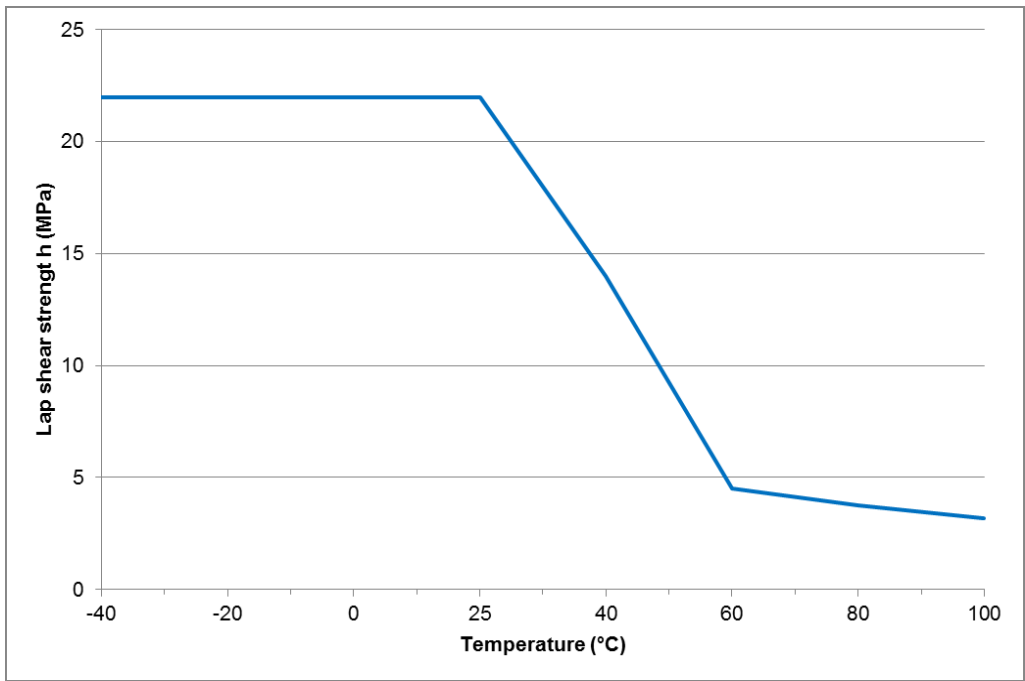
Ottobre

2013

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.

Kit in cartucce ADH 97.96 - AS 97 /AW 96

Dipendenza della resistenza al taglio per trazione dalla Temperatura (ASTMD1002)



Supporto: acciaio inox AISI 316
Ciclo indurimento: 16h 40°C.