

IT **Product Information**

ADH 52.11

Elan-tech®

AS 52/AW 11

100:100 by weight

Adesivo strutturale	Resina AS 52	Indurente AW 11	Rapporto in peso 100:100
Kit in cartucce	ADH 52.11		Rapporto in volume 100:100

Applicazioni: Incollaggio trasparente di materiali di natura diversa. Riempimento e ritocco rapido di crepe nel marmo e granito. Fissaggi rapidi di boccole nella ceramica sanitaria. Riparazioni rapide anche a temperature prossime a 0°C.

Metodo di utilizzo: Applicazione a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Applicare rapidamente. Indurimento a TA. L'indurimento completo, per raggiungere le massime resistenze, si ottiene dopo 24 ore dall'applicazione. L'incollaggio può comunque considerarsi completo dopo 2 ore; il manufatto può essere facilmente maneggiato anche dopo 30 minuti. Con indurimento a caldo le migliori prestazioni si ottengono con un incollaggio a 80°C per 360 minuti. Disponibile anche la versione in cartucce da 200 e 400 ml.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente non caricato, esente da solventi, rapido e rigido. Ottima resistenza alle basi, sufficiente agli acidi diluiti e scarsa ai solventi.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	8.000	12.000
---------------	------	----------------------	------	-------	--------

Indurente

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	10.000	18.000
---------------	------	----------------------	------	--------	--------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:100
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:100
Colore resina				Paglierino
Colore indurente				Ambra
Densita' a: 25°C Resina		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,14 1,18
Densita' a: 25°C Indurente		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,11 1,15
Tempo di utilizzo	25°C 100 ml	IO-10-73 (*)	min	3'00 4'00
Tempo di gelificazione	25°C (2mm)	IO-10-73 (*)	min	3 5
Tempo di presa	25°C 0,1 mm	(*)	min	5 - 10

ADH 52.11 - AS 52/AW 11

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti:

Densità 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,13	1,17
Transizione vetrosa (Tg) 24h RT	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	40	45
Resistenza al taglio per trazione:				
- Acciaio inox AISI 316 cured 30min RT (tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	4,5	5,5
- Acciaio inox AISI 316 cured 2h RT (tested RT)		MPa	7	9
- Acciaio inox AISI 316 cured 24h RT (tested RT)		MPa	8	10

IO-00-00 = metodo interno Camattini. 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.

ADH 52.11 - AS 52/AW 11

- 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. 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, 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. 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

Settembre

2007/R&S
/R&S

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.