ELANTAS
Electrical Insulation

IT

Product Information

PU 6005 A/PU 6005 B 100:100 by volume

ADHPU 6005
Adesivo poliuretanico duro-plastico

A member of ALTANA

ELANTAS Electrical Insulation

	Resina	Indurente	Rapporto in volume
Adesivo strutturale	**PU 6005 A**	**PU 6005 B**	**100:100**
			Rapporto in volume
Kit in cartucce	**ADHPU 6005**		**1:1**

Applicazioni: Incollaggio medio-rapido semirigido per giunzione di materiali plastici rigidi e semirigidi. Indicato anche per incollaggio di materiali vari, legno, metalli, vetro, ceramica, materiali lapidei naturali e sintetici.

Metodo di utilizzo: Erogazione con dispenser manuale di cartucce bicomponenti dotate di mixer statico. L'adesivo erogato deve essere applicato direttamente sulla superficie da incollare o sigillare in quanto si presenta fortemente tissotropico con ottima tenuta verticale e indurisce velocemente a temperatura ambiente. Se la cartuccia non viene utilizzata completamente, lasciare inserito il mixer statico e sostituire solo al momento del prossimo utilizzo.

Attrezzature manuali per l'erogazione e la miscelazione:
Le cartucce da 50 - 200 - 400 ml sono del tipo gemellato con miscelatore statico in testa che permette la corretta miscelazione. Per l'erogazione, consigliamo dispenser manuali e i miscelatori statici quì sotto specificati:
- cartuccia 50ml: Dispenser cod. 5007030 GREY-NYLON e Mix cod. 8001325-MX.050.5.3-16QUADRO;
- cartuccia 200ml: Dispenser cod. 5007038 BI-MIXER e Mix cod. 8001326-MX.200.8.7-20QUADRO;
- cartuccia 400ml: Dispenser cod. 5007037 BI-MIXER e Mix cod. 8001326-MX.200.8.7-20QUADRO.

Descrizione: Sistema poliuretanico bicomponente semirigido con buone proprietà di allungamento, sviluppato appositamente per l'incollaggio di materiali termoplastici e termoindurenti.
Per informazione dell'utente: la numerazione dell'adesivo definisce la durezza Shore D e il tempo di lavoro in minuti.

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina				
Colore resina			Lattescente	
Viscosita' 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	800	1.200
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,02	1,06
Indurente				
Colore indurente			Ambra	
Viscosita' a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	600	1.000
Densita' 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,18	1,22
Dati di lavorazione				
Rapporto in peso	per 100 g resina	g	100:112	
Rapporto in volume	per 100 ml resina	ml	100:100	
Tempo di utilizzo 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	4	6
Picco esotermico 25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	50	70
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	40.000	60.000
Tempo di indurimento	(*)	h	8	
Tempo di presa 25°C 0,1 mm	(*)	min	15	
Temperatura di applicazione	(**)		+10°C/+40°C	

ELANTAS Electrical Insulation

ADHPU 6005

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24 h TA

Densita' 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,10	1,14
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	55	65
Transizione vetrosa (Tg) 7 gg TA	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	45	50
Assorbimento d'acqua (24hTA)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,05	0,10
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,05	0,10
Temperatura di esercizio	(***)	°C	-40°C/+90°C	
Resistenza al taglio per trazione:				
- ABS cured 48h RT (tested RT)	IO-10-80 (ASTM D 1002)	MPa	6,5	8,5
- PVC cured 48h RT (tested RT)		MPa	7,0	9,0
- policarbonato cured 48h RT (tested RT)		MPa	5,5	7,5
- poliammide cured 48h RT (tested RT)		MPa	4,5	6,5
- SMC cured 48h RT (tested RT)		MPa	8,0	10,0
- alluminio cured 48h RT (tested RT)		MPa	10,0	12,0
Costante dielettrica, 25°C	IO-10-59 (ASTM D 150)		2,5	3,0
Fattore di perdita, 25°C	IO-10-59 (ASTM D 150)		15*10^-3	20*10^-3
Resistività di volume, 25°C	IO-10-60 (ASTM D 257)	Ohm*cm	0,5*10^15	2,5*10^15
Rigidità dielettrica, 25°C	IO-10-61 (ASTM D 149)	kV/mm	>	18
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m²	15	25
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	25	35

IO-00-00 = metodo interno Elantas 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.

ELANTAS Electrical Insulation

ADHPU 6005

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 sabbiatura seguita da uno sgrassaggio con acetone. Per le plastiche si può effettuare un pre-trattamento con eteri leggeri o isopropanolo. Per le plastiche poliolefiniche, es PP, PE, PET, si consiglia un pre-trattamento del supporto con "effetto corona o fiammatura" subito prima dell'incollaggio. Evitare nel modo più assoluto l'utilizzo di altri solventi che possono danneggaire le superfici da incollare o interagire con l'adesivo. La velocità di reazione è influenzata dalla temperatura di applicazione e dallo spessore. Essendo la reazione esotermica, la velocità diminuisce al diminuire dello spessore e della temperatura di applicazione. Anche la conducibilità del supporto influisce sulla velocità di reazione, rallentandola se è un materiale conduttivo o accelerandola se è un materiale isolante. Applicare l'adesivo in modo uniforme realizzando uno spessore compreso tra 0,2 e 5mm garantendo una pressione di contatto uniforme sul giunto. L'adesivo, appena applicato, è sensibile all'umidità; evitare pertanto l'incollaggio di supporti con un contenuto di umidità superiore al 10%.

Indurimento / Post-indurimento: Il post-indurimento normalmente non è necessario.

Stoccaggio: Le cartucce da 50 - 200 - 400 ml, sono normalmente conservabili per 12 mesi, se regolarmente sigillate, e in ambiente fresco ed asciutto. All'aumentare del tempo di stoccaggio, l'isocianato può incrementare leggermente la sua viscosità senza modificare le caratteristiche tipiche dell'adesivo. nel caso di permanenza a temperature inferiori ai 10°C, il componente isocianato può cristallizzare: se ciò avviene, l'adesivo erogato può uscire con difficoltà e può non reagire correttamente. In tal caso si consiglia di riscaldare il prodotto per 2 -6 ore in forno ad una temperatura di 60°C e poi lasciare raffreddare a temperatura ambiente prima dell'utilizzo. Nel caso di dubbi, consultare il ns. servizio tecnico.

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

data di emissione	Febbraio	2010
revisione n° 01	Gennaio	2010

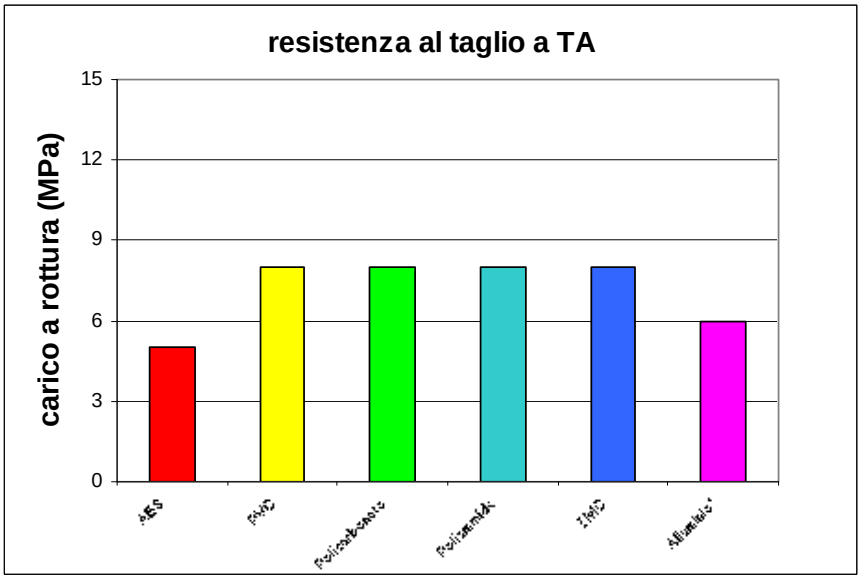
Tutte le informazioni fornite nel presente bollettino sono considerate accurate al meglio delle conoscenze tecniche disponibili ma è a cura dell'utilizzatore la verifica dell'idoneità del prodotto per la specifica applicazione considerata.

ELANTAS Electrical Insulation

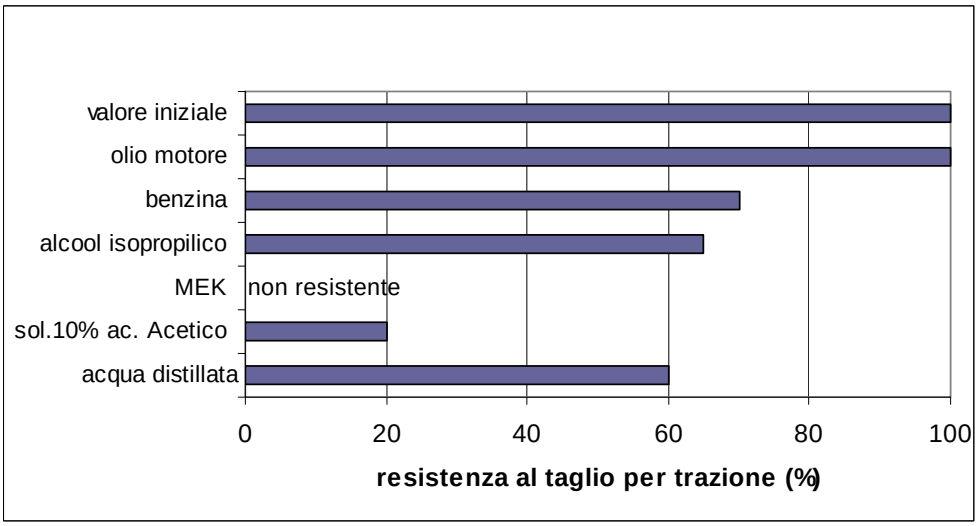
ADHPU 6005

Proprietà tipiche del materiale indurito 2 giorni a TA

ASTM standards: D1002



Resistenza al taglio per trazione dopo immersione in vari mezzi (ASTM D1002)



Supporto: acciaio inox
Ciclo indurimento: 2 giorni a TA.
La resistenza al taglio è stata determinata dopo immersione per 30 giorni a 23±2 °C.