

IT

Product Information

Elan-tech®

MG 602/K 09N 100:10

MG 602/W 501N 100:10

Gelcoat epossidico lavorabile

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
MG 602

Indurente
K 09N
W 501N

Rapporto in peso
100:10
100:10

Applicazioni: Matrici, modelli per fresatrice a copiare, modelli per carrozzerie, madre-forme per ceramica.

Metodo di utilizzo: Applicazione a pennello. Indurimento a TA.

Descrizione: Sistema epossidico bicomponente tissotropizzato. Lavorabile all'utensile. Carteggiabile. Tempo di utilizzo da breve a medio in funzione dell'indurente utilizzato.

SPECIFICHE DI SISTEMA

Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	200.000	300.000
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,55	1,59

Indurente K 09N

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	2.000	4.000
---------------	------	----------------------	------	-------	-------

Indurente W 501N

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	1.600	3.200
---------------	------	----------------------	------	-------	-------

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

Resina

Colore resina	Bianco				
---------------	--------	--	--	--	--

Indurenti

			K 09N		W 501N	
Colore indurente	Paglierino					
Densita' 25°C		IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,06 1,08	1,02 1,06	

Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:10	100:10
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:15	100:15
Tempo di utilizzo	25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	16 22	26 34
Picco esotermico	25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	155 170	95 110
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	30.000 44.000	30.000 44.000
Tempo di gelificazione	25°C tack start (1mm)	D-10-88 (ASTM D5895-03)	min	85 95	115 125
	25°C tack end (1mm)		min	145 160	155 175
Post-indurimento a:	60°C	(**)	h	(15)	(15)

MG 602

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

Proprietà determinate su provini induriti: 24 h TA + 15 h 60°C

			K 09N	W 501N
Colore			Bianco	Bianco
Lavorabilità all'utensile			Ottima	Ottima
Densità 25°C		IO-10-54 (ASTM D 792) g/ml	1,40 1,44	1,40 1,44
Durezza 25°C		IO-10-58 (ASTM D 2240) Shore D/15	82 86	82 86
Transizione vetrosa (Tg)	15h 60°C	IO-10-69 (ASTM D 3418) °C	84 90	84 90
	48h T.A.	°C	52 58	54 60
	4h 100°C	°C	89 95	94 100
Tg massima	15h 150°C	IO-10-69 (ASTM D 3418) °C	90 96	94 100
Assorbimento d'acqua (24hTA)		IO-10-70 (ASTM D 570) %	0,15 0,25	0,05 0,10
Assorbimento d'acqua (2h 100° C)		IO-10-70 (ASTM D 570) %	0,65 0,75	0,60 0,70
Temperatura massima di esercizio consigliata		(***) °C	90	95

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.

MG 602

- Istruzioni:** Verificare, e se necessario, omogeneizzare i componenti prima dell'uso. Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Evitare di inglobare aria. Per la preparazione della superficie (stampo o modello) consultare il bollettino tecnico dei distaccanti. Per l'applicazione degli strati successivi al gelcoat, fare riferimento al tempo di tack riportato in prima pagina. Non superare il tempo di fine tack per avere una buona adesione tra strato e strato. **I tempi in tabella fanno riferimento a temperatura di 25°C e massa di 100g di prodotto. Temperature e quantità maggiori accorciano i tempi di utilizzo e di gelificazione.**
- 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 gel-coats epossidici ed i relativi indurenti sono conservabili per due anni nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Gli indurenti sono sensibili all'umidità pertanto si raccomanda di richiudere il contenitore subito dopo l'utilizzo.
- Precauzioni:** Consultare la scheda di sicurezza ed attenersi alle disposizioni relative all'igiene industriale ed allo smaltimento dei rifiuti.

data di emissione	Novembre	2011
revisione n° 01	Febbraio	2012

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.