

RESINA	INDURENTE	MIXING RATIO
EPOOLCOL SA 100 Comp. A	EHSA 100 Componente B	100:50

**INTRODUZIONE:** Adesivo epossidico strutturale bicomponente esente da solventi. Tixotropico. Tenuta verticale fino 10 mm. Buona resistenza allo shock termico. Ottima resistenza agli agenti chimici come benzine, olio motore, acidi e basi. Le migliori caratteristiche si ottengono dopo stabilizzazione del prodotto a 70/80°C. Sistema conforme alla normativa RoHS (Direttiva europea 2002/95/CE).

**CAMPI DI IMPIEGO:** Adesivo strutturale resiliente per: metalli (alluminio, acciaio vedi dati indicati), materiali ceramici, specifici materiali plastici.

**MODO D'USO:** Applicabile manualmente a spatola o mediante macchine dosatrici/miscelatrici. Il post curing (valori indicati) è vivamente consigliato. Disponibile anche la versione in cartucce da 400ml.

### CARATERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

**SPECIFICHE DI SISTEMA:**

RESIN:	Viscosità a 25°C	mPa	350.000 – 450.000
	Colore		Bianca
	Densità a 25°C	g/ml	1,60 - 1,65
HARDENER:			<b>AEH 100</b>
	Viscosità at 25°C	mPa	400.000 – 550.000
	Colore		Nero
	Densità a 25°C	g/ml	1,6 - 1,64

DATI DI PROCESSO	UN	A + B
Mixing ratio in peso	g.	100:50
Mixing ratio in volume	ml.	100:50
Picco esotermico (100 ml, 40 mm, 25°C)	°C	125 – 140
Viscosita' miscela iniziale a: 25°C (EN13702-2)	mPas	345.000 - 425.000
Tempo di utilizzo (100 ml, 40 mm, 25°C)	min	22 – 28
Tempo di gelificazione (15 ml, 1 mm, 25°C)	h	1
Tempo di presa (15 ml, 0,1 mm, 25°C)	h	2 – 2,3
Cicli di indurimento consigliati	h °C	3 h a TA + 6 h 80°C

**PROPRIETÀ FINALI DEL SISTEMA RETICOLATO**

Proprietà determinate dopo condizionamento dei provini polimerizzati 24 h at R.T. (23±2°C) + 6 h at 80° C

PROPRIETÀ	Metodo	UN	A + B
Colore			Grigio
Densità	(ASTM D 792)	g/ml	1.60 - 1.65
Durezza Shore a 25°C	(ASTM D 2240)	Schore D/15	88 – 92
<b>Transizione vetrosa (Tg)</b> 24h RT 7days RT 3h a 25°C +6 h 80°C	(ASTM D 3418)	°C °C °C	49 – 58 60 – 63 97 – 107
<b>Resistenza al taglio per trazione:</b> - Inox steel AISI 316 cured 12h RT (tested RT) - Inox steel AISI 316 cured 24hRT (tested RT) - Inox steel AISI 316 cured 7days RT (tested RT) - Inox steel AISI 316 cured 3hRT 6h80°C (tested RT) - Alluminio cured 48h RT (tested RT) - Alluminio cured 3hRT 6h80°C (tested RT) - Carbon composite cured 24hRT (tested RT) - Carbon composite cured 3hRT 6h80°C (tested RT)	(ASTM D 1002)	MPa MPa MPa MPa MPa MPa MPa MPa MPa MPa	13 – 16 17 – 19 20 – 21 21 – 23 15 – 18 14 – 18 16 - 20 17 – 21 22 – 28
Resistenza a flessione	(ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	60 – 70
Temperatura massima di esercizio consigliata Con post curing		°C °C	60 100
Deformazione a rottura	(ASTM D 790)	%	4,5 – 7,5
Modulo di elasticità a flessione	(ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	1.900 – 2.300
Resistenza a trazione	(ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	30 – 40
Allungamento a rottura	(ASTM D 638)	%	2,5 – 4,0

nd = not determined; na = not applicable; RT = TA = laboratory room temperature (23±2°C)

 Conversion units: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m<sup>2</sup> = 10 kg/cm<sup>2</sup> = 1 MPa

(\*) for larger quantities pot life is shorter and exothermic peak increases

(\*\*) the brackets mean optionality

**ISTRUZIONI :**

Le superfici da incollare devono essere pulite, asciutte e prive di parti friabili o incoerenti. Si consiglia di sgrassare le superfici con acetone. Mescolare resine ed indurente secondo la stechiometria indicata e mescolare con cura manualmente con una spatola o con miscelatori meccanici a bassi giri. Applicare l'adesivo in modo uniforme realizzando uno spessore compreso tra 0,05 e 0,2 mm. Mantenere una pressione di contatto uniforme sul giunto sino al pot-life. Consumo indicativo c.a. 300g/m<sup>2</sup>.

**POST-INDURIMENTO**

Per stabilizzare e conferire le migliori caratteristiche tecniche ed in particolare quando si necessita di massima resistenza termica, si consiglia di post-indurre il sistema. Per post indurre il manufatto, aumentare gradualmente di 10°C/h fino a 70-80°C per circa 6h. Lasciare raffreddare lentamente.

**STOCCAGGIO E PRECAUZIONI :**

Un anno nei contenitori originali sigillati stoccati in ambiente fresco ed asciutto con temperature comprese tra + 10 / + 30°C. Gli indurenti epossidici sono sensibili all'umidità pertanto si raccomanda di richiudere il contenitore subito dopo l'impiego.

NOTA. Ogni ragionevole cura è stata posta nella redazione delle note tecniche e informative che precedono, e le indicazioni riportate sono basate su prove di laboratorio e su esperienze commerciali che possono essere considerate attendibili. Tuttavia esse non possono costituire in alcun modo prestazione di garanzia espressa o implicita sull'uso del prodotto fornito.