

Elan-Tech® EC 141 smola + otvrdnjivač W241 ili otvrdnjivač W 242 NF

Prozirni epoksidni sistem, zaštićen UV filterima

Omjer miješanja: 100 : 45

Primjena:

Lijevanje i zalijevanje komponenti koje zahtijevaju transparentnost i otporni su na žučenje.

Prerada:

Ručno lijevanje, moguće i u debljim nanosima pod vakuumom. Otvrdnjavanje pri sobnoj temperaturi.

W 241: maksimalna preporučena debljina lijevanja 100 mm;

W 242 NF: maksimalna preporučena debljina lijevanja 10 mm.

Opis:

Dvokomponentni bezbojni, transparentni epoksidni sistem. Sistem je zasnovan na nisko viskoznoj smoli i aminskom otvrdnjivaču.

W 241: dulje otvoreno vrijeme. Niska vršna temperatura reakcije. Može se koristiti za zalijevanje namještaja/površinskih dijelova u slojevima od 30-50 mm, ili za maksimalno zalijevanje u debljini od 100 mm, i masi od 1 litre.

W 242 NF: ovaj je proizvod ubrzana verzija W 241. Sistem možete koristiti do maksimalne debljine od 10 mm ili za izradu, napr. lentikularnih naljepnica. Odlična otpornost na UV zrake, iako se nakon dugotrajnog izlaganja, može primijetiti promjena nijanse.

Specifikacije sistema:

	<u>Metoda</u>	<u>Jedinica</u>	<u>Vrijednost</u>	<u>Vrijednost</u>
<u>Smola</u>				
Viskozitet pri 25°C	IO-10-50 (EN 13702-2)	mPas	650	950
<u>Otvrdnjivač W 242 NF</u>				
Viskozitet pri 25°C	IO-10-50 (EN 13702-2)	mPas	250	350
<u>Otvrdnjivač W 241</u>				
Viskozitet pri 25°C	IO-10-50 (EN 13702-2)	mPas	181	300

Tipične karakteristike sistema:

<u>Smola</u>	<u>Metoda</u>	<u>Jedi- nica</u>	<u>Vrijednost</u>	<u>Vrijednost</u>
Boja smole				Bezbojna

Specifična težina smole 25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10		1,14	
<u>Otvrdnjivač</u>			W 241		W 242 NF	
<u>Boja</u>			Bezbojni		Bezbojni	
Specifična težina	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99	1,01	0,98	1,02
Podaci o preradi						
Miješanje u težinskim omjerima za 100 g smole		g	100 : 45		100 : 45	
Miješanje u težinskim omjerima za 100 ml smole		ml	100 : 50		100 : 50	
Otvoreno vrijeme pri 25°C	IO-10-50 (E 13702-2) (*)	min	75	95	35	45
Početni viskozitet mješavine		mPas	400	700	400	600
Vrijeme želiranja (15 ml, 6 mm)	IO-10-73 (*)	sati	10	12	4	5
Vrijeme želiranja 100 ml	IO-10-52a (UNI 8702)	min	140	180	50	70
Vrijeme otkalupljivanja (15 ml; 6 mm)	(*)	sati	36	48	18	24
<i>Postcuring</i> 60°C	(**)	sati	(15)		(15)	

Tipične karakteristike otvrdnalog sistema (24 pri 23±2°C + 15 sati 60°C):

<u>Smola</u>	<u>Metoda</u>	<u>Jedinica</u>	<u>EC 141 + W 241</u>		<u>EC 141 + W 242 NF</u>	
Boja			Bezbojna		Bezbojna	
Strojna obradivost			Odlična		Odlična	
Gustoća pri 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,08	1,12	1,08	1,12
Tvrdoća pri 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	80	85	80	85
Temperatura staklastog prijelaza (Tg) 7 sati sobna temperatura	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	61	67	52	58
Upijanje vode 24 sata pri sobnoj temperaturi	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,15	0,25		
Upijanje vode 2 sata pri 100 °C temperaturi	IO-10-70 (ASTM D 570)	%	0,95	1,15		
Maksimalna preporučiva temperatura korištenja	(***)	°C	55		50	
Savojna čvrstoća	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	90	102	69	78
Maksimalno istezanje	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,0	5,5	3,5	5,5

Prekidna čvrstoća	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	> 15		> 15	
			2.900	3.200	2.200	2.700
Modul elastičnosti	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m ²	2.900	3.200	2.200	2.700
Vlačna čvrstoća	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m ²	51	58	38	47
Prekidna čvrstoća	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	6	9	9	13

IO-00-00 = interna metoda ELANTAS Italija. Odgovarajuća međunarodna metoda je prikazana kada god je to moguće.

nd = nije utvrđeno

na = nije primjenjivo

RT = TA = sobna temperatura = temperatura kondicioniranog laboratorija (23±C°)

(*) za veće količine je vršna temperatura reakcije viša, a time i vrijeme prerade kraće;

(**) zagrada znači proizvoljnost;

(***) maksimalna temperatura prerade je navedena na temelju laboratorijskih uvjeta.

Rukovanje i uporaba proizvoda

Odgovarajuću količinu otvrdnjivača dodajte u smolu, i pažljivo promiješajte. Izbjegavajte zarobljavanje zraka. Za neke aplikacije preporučljivo je prije upotrebe zagrijati komponente i/ili odvakuumirati mješavinu prije lijevanja.

Postcuring – naknadno otvrdnjavanje:

Postcuring je uvijek preporuka pri sistemima koji otvrdnjavaju pri sobnoj temperaturi. Na ovaj način, dobiti ćete najbolje karakteristike. On je neizbježan ako radite pri povišenim temperaturama. Najbolje je podizati temperaturu od 10 °C svaki sat.

Skladištenje:

Skladištenje epoksidne smole i otvrdnjivača, na stabilnoj temperaturi u zatvorenom prostoru i podalje od utjecaja direktnog sunčevog svjetla, na suhom je 12 (dvanaest) mjeseci.

Upute za korištenje:

Korisnik je obavezan proučiti sigurnosni list i upoznati se s načinom rukovanja materijalom prije upotrebe istog, kao i pri zbrinjavanju otpada, kao i utjecaju na zdravlje djelatnika.

Verzija: K-K d.o.o. 08/2012. ELANTAS - 05/2012.g.

Informacije iz ovog tehničkog lista predstavljaju trenutnu sliku našeg tehničkog znanja, ali kupci trebaju napraviti vlastitu provjeru kvalitete naših proizvoda u njihovim proizvodnim uvjetima.