

**IT Product Information**

EC 141 NF/W 241  
100:45 by weight

EC 141 NF/W 242  
100:45 by weight

ELANTAS Beck GmbH  
Grossmannstr. 105  
20539 Hamburg  
Germany  
Tel +49 40 78946 0  
Fax +49 40 78946 276  
info.elantas.beck@altana.com  
www.elantas.com

ELANTAS Camattini S.p.A.  
Strada Antolini n°1 loc. Lemignano  
43044 Collecchio (PR)  
Italy  
Tel +39 0521 304711  
Fax +39 0521 804410  
info.elantas.camattini@altana.com  
www.elantas.com

ELANTAS UK Ltd  
Keate House  
1 Scholar Green Road  
Cobra Court  
Manchester M32 0TR  
United Kingdom  
Tel +44 161 848 8411  
Fax +44 161 848 0966  
info.elantas.uk@altana.com  
www.elantas.com

Resina  
**EC 141 NF**

Indurente  
**W 241**  
**W 242**

Rapporto in peso  
**100:45**  
**100:45**

**Applicazioni:** Colate e inglobamenti dove e' richiesta una adeguata trasparenza e resistenza all'ingiallimento.

**Metodo di utilizzo:** Colata manuale. Colata sottovuoto. Indurimento a TA.  
W 241: Massimo spessore di colata consigliato 100 mm.  
W 242: Massimo spessore di colata consigliato 10 mm.

**Descrizione:** Sistema epossidico bicomponente: incolore trasparente composto da una resina non caricata ad elevata fluidità abbinata ad un indurente amminico.  
W 241: Elevato tempo di utilizzo. Esotermia contenuta. Consigliato per colare spessori fino a 3 - 5 cm di tops per arredo o colate fino a 10 cm per masse di 1 litro.  
W 242: Il prodotto W 242 e' la versione accelerata del prodotto W 241. Consigliato per colate di spessore massimo di 1 cm e nella vetrificazione di mostrine e di etichette lenticolari. Buona resistenza all'ingiallimento. L'esposizione per tempi prolungati all'irraggiamento UV provoca un leggero ingiallimento del prodotto.

### SPECIFICHE DI SISTEMA

#### Resina

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	650	950
Colore APHA		IO-10-89	APHA/Pt-Co		max. 15

#### Indurente W 241

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	180	300
Colore APHA		IO-10-89	APHA/Pt-Co		max. 10

#### Indurente W 242

Viscosita' a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	100	200
Colore APHA		IO-10-89	APHA/Pt-Co		max.10

### CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

#### Resina

Colore resina				Incolore	
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10	1,14

#### Indurenti

				<b>W 241</b>	<b>W 242</b>
Colore indurente				Incolore	Incolore
Densita' a:	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,99 1,01	0,98 1,02

#### Dati di lavorazione

Rapporto in peso		per 100 g resina	g	100:45	100:45
Rapporto in volume		per 100 ml resina	ml	100:50	100:50
Tempo di utilizzo (raddoppio visc.iniziale)	25°C	IO-10-50 (EN13702-2) (*)	min	75 95	35 45
Viscosita' miscela iniziale a:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)		400 700	400 600
Tempo di gelificazione	25°C (15ml;6mm)	IO-10-73 (*)	h	10 12	4 5
Tempo di gelo sistema	25°C 100ml	IO-10-52a (UNI 8701)	min	140 180	50 70
Tempo di sformatura	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	36 48	18 24
Post-indurimento a:	60°C	(**)	h	(15)	(15)

## EC 141 NF

## CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

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

			W 241		W 242	
			Incolore, lucido		Incolore, lucido	
Colore						
Durezza 25°C	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	80	85	80	85
Transizione vetrosa (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	61	67	52	58
	(***)	°C				
Resistenza a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	90	102	69	78
Deformazione massima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	4,0	5,5	3,5	5,5
Deformazione a rottura	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	>	15	>	15
Modulo di elasticità a flessione	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	2.900	3.200	2.200	2.700
Resistenza a trazione	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	51	58	38	47
Allungamento a rottura	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	6,0	9,0	9	13

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/m<sup>2</sup> = 10 Kg/cm<sup>2</sup> = 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.

**EC 141 NF**

- Istruzioni:** Aggiungere al componente resina l'opportuno quantitativo di indurente e mescolare accuratamente. Evitare di inglobare aria. In casi particolari puo' essere utile preriscaldare i pezzi e/o eseguire un degasaggio sottovuoto della miscela.
- Indurimento** Per i sistemi che induriscono a temperatura ambiente il post-indurimento consente di ottenere una  
**Post-indurimento:** stabilizzazione rapida del manufatto e il raggiungimento delle migliori caratteristiche elettriche e meccaniche. Durante l'indurimento si consiglia di evitare sbalzi termici superiori ai 10°C/ora.
- Stoccaggio:** Le resine epossidiche e i relativi indurenti sono conservabili rispettivamente un anno nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Gli indurenti sono sensibili all'umidita' 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  
revisione n° 00

Giugno

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.