

Scheda tecnica

ALISEAL PVC 086C

Sistema monocomponente per dipping autoestinguente

ELANTAS Italia S.r.l.

Strada Antolini n°1 loc. Lemignano
43044 Collecchio (PR)

Italy

Tel +39 0521 304777

Fax +39 0521 804410

EEMEurope.ELANTAS@altana.com

info.elantas.italia@altana.com

www.elantas.com

Applicazioni:

Sigillante monocomponente a base vinilica, auto-estinguente alla fiamma, a contenuto solido del 100%. Particolarmente studiato per il rivestimento ad immersione di componenti per settore energia, per esempio: piastre metalliche, blindosbarre ecc.. Dopo il ciclo di polimerizzazione presenta buona elasticità ed adesione ai supporti.

Metodo di utilizzo:

Si consiglia di preriscaldare la parte da proteggere (rivestire) a 170-180°C per 10-15 minuti; quindi immergerla nella resina per 20 secondi.

Estrarla lentamente e possibilmente sotto vibrazione e successivamente polimerizzare il sigillante in forno per 30 min. a 160-180°C.

Dopo la reticolazione il prodotto si presenta come un rivestimento con uno spessore di circa 2 mm. Per rivestimenti di spessore superiore ai 2 mm è possibile ripetere più volte le operazioni precedenti. Se è richiesta l'adesione ai supporti metallici sottostanti al protettivo è necessario l'uso di un primer da applicare al supporto metallico prima del preriscaldamento iniziale.

Descrizione:

Eccellenti proprietà di dielettrico e buona resistenza all'invecchiamento. Il sistema è auto-estinguente. Consistenza finale gommoso - elastica.

Il sistema è conforme alla normativa RoHS (Direttiva europea 2002/95/CE).

Stoccaggio:

I sistemi monocomponenti sono conservabili per 6 mesi nei contenitori originali sigillati mantenuti in ambiente fresco ed asciutto. Durante lo stoccaggio si consiglia di non superare una temperatura di 20-25°C.

Qualora si evidenziasse una lieve sedimentazione, re-omogeneizzare il prodotto prima dell'utilizzo.

Precauzioni:

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

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA

prima della polimerizzazione

Colore			rosso mattone
Densità a 25°C	g/ml		1,41 +/- 0,05
Viscosità a 25°C	mPas		3000 - 5000
Conservabilità	mesi		6
Contenuto Non Volatili	(2 h 170°C)	%	> 98

CARATTERISTICHE TIPICHE DEL SISTEMA FINALE

dopo la polimerizzazione (minimo 30 min. a 170°C)

Durezza	Shore A		60 - 70
Allungamento	%	provino spess. 3 mm	350
Conducibilità termica	W/m°K		0,3- 0,4
Rigidità dielettrica	kV/mm		8 - 10
Resistività di volume	ohm*cm		1*10E10
Carico a trazione	Kg/cm2		10
Resistenza Shock termico			130/-40°C
Assorbimento d'acqua	%		0,75
Infiammabilità	mm	UL V0	5
Classe termica	°C		120°C

Note: Polimerizzare il prodotto a 160-180°C (consigliato). A temperature superiori (tempo di cottura e proprietà del sigillante dopo la polimerizzazione da verificare a cura dell'utilizzatore in quanto funzione del particolare resinato e della temperatura) il prodotto potrebbe degradarsi. Si consiglia di non superare i 230°C.

Note:

N. A. = non applicabile

N. D. = non determinato

Disclaimer:

The information given in this publication is based on the present status of our technical knowledge but buyers and users should make their own assessments of our products under their own applications conditions.

Manufactured: ELANTAS Italia S.r.l. Sito di Strada Antolini n° 1, 43044 Collecchio (PR), Italy
www.elantas.com