

**FR Product Information**

**Elan-tech®**

PC 26/G 226                      100:100

PC 26/G 226/EF 35P - ALOLT 1                      100:100:300

**Sales office South Europe:**

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

Résine  
**PC 26**

Durcisseur  
**G 226**

Charge  
**EF 35P - ALOLT 1**

Rapport de mélange en poids  
**100:100:300**

**Application:** Moule-mères, modèles de fonderie, Empreintes en général. Pièces coulées. Pour thermoformage sous vide.

**Methode d'utilisation:** Coulée de masse et de surface, utilisant le produit chargé, même en grosse épaisseur. Le temps de travail permet de réaliser des pièces de moyenne à grande dimension. Les couches se lient chimiquement endéans les 10 min d'intervalle (en coulant sur la couche précédente gélifiée). Plus de charge donne moins de retrait. Durcissement moyennement rapide. Le système peut être mélangé en n'importe quel rapport avec le système rapide PC 25/G 226 pour obtenir réactivité et temps de démoulage moyens.

**Attention: réhomogénéiser la résine avant l'usage (voir instructions).**

**Description:** Système à deux composants chargé, absence d'odeur avec charge séparée à ajouter selon nécessité et l'épaisseur de la coulée. Excellente reproduction. Exothermie faible. Retrait contenu. On peut utiliser la charge EF 31 en rapport maximum de 100:100:150 sur le composant résine pour obtenir une pièce de poids bas.

### SPECIFICATIONS DU SYSTEME

#### Résine

Viscosité à:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	40	80
Temps de gel	25°C	IO-10-73 (*)	sec	210	270

#### Durcisseur

Groups NCO		IO-10-55	% peso	18,50	20,00
------------	--	----------	--------	-------	-------

### PROPRIETES TYPIQUES DU SYSTEME

#### Résine

Couleur résine				Blanc
Densité	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	0,98 1,00

#### Durcisseur

Couleur durcisseur				Paillé
Viscosité à:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	55 95
Densité	25°C	IO-10-51 (ASTM D 1475)	g/ml	1,10 1,12

#### Données de mise en oeuvre

			A+B		A+B+C	
Rapport en poids			pour 100 g de résine		g	
Pot-life	25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	min	3 4	5 7	
Pic exothermique	25°C (40mm;100ml)	IO-10-53 (*)	°C	82 92	50 60	
Viscosité initiale du mélange à:	25°C	IO-10-50 (EN13702-2)	mPas	45 90	2.500 4.500	
Temps de gel	25°C (100ml)	IO-10-73 (*)	min	-	6 8	
Temps de démoulage	25°C (15ml;6mm)	(*)	h	1,0 1,5	1,0 1,5	
Post - cuisson	60°C	(**)	h	(4 - 6)	(4 - 6)	
Epaisseur maximum de coulée conseillée			mm	5	30 - 70	

## PC 26/G 226/EF 35P - ALOLT 1

## PROPRIETES TYPIQUES DU SYSTEME FINAL

## Propriétés déterminées sur échantillons durcis: 24 h TA + 15 h 60°C

			A+B		A+B+C		
Couleur			Blanc		Blanc		
Usinabilité			Excellente		Excellente		
Densité 25°C	IO-10-54 (ASTM D 792)	g/ml	1,08	1,10	1,60	1,65	
Dureté	IO-10-58 (ASTM D 2240)	Shore D/15	75	79	82	86	
Transition vitreuse (Tg)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	78	84	78	84	
Transition vitreuse maxima (8h 90°C)	IO-10-69 (ASTM D 3418)	°C	98	104	98	104	
Retrait linéaire	5 mm dopo 24 h TA 5 mm dopo 1 mese TA	IO-10-74 a	‰	0,57	0,65	0,37	0,43
				1,44	1,56	1,15	1,25
Autoextinguibilité	IO-10-68 (UL 94 V-0)	mm	na		4,2		
Température max. d'utilisation	(***)	°C	80	85	80	85	
Résistance à la flexion	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	36	42	50	58	
Flexion maxima	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	5	7	1,0	1,5	
Flexion à la rupture	IO-10-66 (ASTM D 790)	%	9	11	1,0	1,5	
Module d' élasticité à la flexion	IO-10-66 (ASTM D 790)	MN/m <sup>2</sup>	1.100	1.300	3.900	4.300	
Résistance à la traction	IO-10-63 (ASTM D 638)	MN/m <sup>2</sup>	29	31	32	34	
Allongement à la rupture	IO-10-63 (ASTM D 638)	%	4	6	0,8	1,2	
Résistance à la compression	IO-10-72 (ASTM D 695)	MN/m <sup>2</sup>	45	49	58	62	

IO-00-00 = méthode interne Elantas Italia. La référence aux règles internationales est indiquée chaque fois qu'elle est correspondante.

pd = pas déterminé pa = pas applicable RT = TA = température ambiante de laboratoire (23±2°C)

Facteurs de conversion: 1 mPas = 1 cPs 1MN/m<sup>2</sup> = 10 kg/cm<sup>2</sup> = 1 MPa

(\*) pour masses plus grandes les temps se reduisent et le pic augmente

(\*\*) le signe de parenthèse indique qu'il est facultatif

(\*\*\*) la température maximale d'utilisation conseillée est fournie sur la base des données de laboratoire disponibles puisqu'il elle depende des conditions de l' endurcissement et des matériels assemblés. Pour chaque autre indication, il faut lire le paragraphe post-durcissement.

**PC 26/G 226/EF 35P - ALOLT 1**

- Mode d'emploi:** Déplacer le peu de sédiment éventuel. Doser chaque composant séparément et unir la charge à chaque composant. Il est conseillé de charger le durcisseur plus fort. Mélanger soigneusement et appliquer rapidement. Pour la préparation de la surface (moule ou modèle) consulter la fiche technique des agents démoulants.
- Cuisson / Post-cuisson:** La post-cuisson, toujours conseillée pour atteindre les caractéristiques maximales du système, est nécessaire lorsque la pièce opère en haute température.  
Post-durcir le manufacturé en augmentant graduellement 10°C /heure, à la température et pour le temps indiqué sur le tableau. Laisser refroidir avant l'emploi. La vitesse d'augmentation de la température et le temps de post - durcissement indiqués se rapportent aux échantillons standard. L'utilisateur doit évaluer les conditions optimales de durcissement ou post-durcissement en fonction de la forme et des dimensions de la pièce. Pour des grandes volumes diminuer la vitesse d'augmentation de la température et rallonger le temps de post-cuisson. Pour les applications en couche mince et les pièces délicates post-cuire dans un conformateur.
- Stockage:** Les polyols et les durcisseurs correspondants demeurent inaltérés pendant une année s'ils sont bien conservés dans leur récipients parfaitement fermés et dans un endroit frais et sec. Pendant cette période il peut se produire une légère augmentation de la viscosité du durcisseur (isocyanate) sans préjudice sur les caractéristiques du système durci. Les deux composants sont sensibles à l'humidité donc nous conseillons de fermer les bidons tout de suite après l'emploi. L'absorption de trop d'humidité peut causer une dilatation anormale du système pendant l'application et/ou la polymérisation du durcisseur. Les isocyanates peuvent cristalliser à basses températures. Pour les reconduire aux conditions originales chauffer le matériel à 70-80 °C en évitant des surchauffages locaux. Laisser refroidir avant l'emploi.
- Precautions:** Consulter la fiche de sécurité et suivre les dispositions sur l'hygiène de travail et sur l'élimination du matériel de rebut.

date d'émission:	Octobre	2005
révision n. 09	Juin	2010

Toutes les informations données sur cette fiche-ci sont considérées précises selon les meilleures connaissances techniques disponibles mais l'utilisateur doit contrôler l'idoneité du produit pour l'application spécifique considérée.

## PC 26/G 226/EF 35P - ALOLT 1

## Propriétés électriques du système final

Propriétés déterminées sur échantillons standard durcis: 24 h a TA + 15 h a 60°C

Essai	Méthode	U.M.	PC26/G226	PC26/G226/EF35P
Constante diélectriques	IO-10-59 (ASTM D 150)		2,8 - 3,2	4,1 - 4,5
Facteur de pertes diélectriques	IO-10-59 (ASTM D 150)	$\cdot 10^{-3}$	45 - 55	80 - 100
Résistivité en volume	IO-10-60 (ASTM D 257)	Ohm $\cdot$ cm	$1 - 2 \cdot 10^{13}$	$2 - 4 \cdot 10^{12}$
Rigidité diélectrique	IO-10-61 (ASTM D 149)	KV/mm	23 - 25	22 - 24