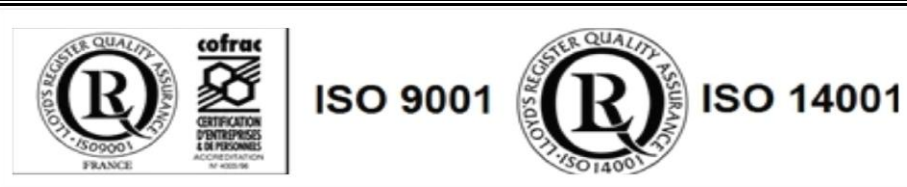


**EPOLAM 2080 Żywica****EPOLAM 2025 Utwardzacz**

EPOKSYDOWA ŻYWICA DO LAMINOWANIA  
TG = 185°C - NISKA LEPKOŚĆ, DŁUGI CZAS ŻYCIA

**ZASTOSOWANIA :**

System sformułowany do wykonywania struktur kompozytowych oraz oprzyrządowań charakteryzujących się wysoką odpornością termiczną i dobrymi właściwościami mechanicznymi. System przeznaczony do laminowania ręcznego, podciśnieniowego oraz do sporządzania tzw. betonów żywicznych.

**WŁAŚCIWOŚCI :**

Bez MDA

Wysoka wytrzymałość termiczna

Dobre właściwości mechaniczne

Długi czas życia kompozycji

Dobra wytrzymałość chemiczna

Niska lepkość

<b>WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE</b>			
	<b>ŻYWICA EPOLAM 2080</b>	<b>UTWARDZACZ EPOLAM 2025</b>	<b>MIESZANINA</b>
Proporcja mieszania ( wagowo )	100	35	
Proporcja mieszania ( objętościowo )	100	44	
Kolor :	Bursztynowy	Niebieski	Ciemny zielony
Lepkość Brookfielda w 25°C mPa.s	4000	20	800
Gęstość w 25°C ISO 1675 - 1985	1.16	0.92	
Gęstość w 25°C ISO 2781-1988			1.09
Czas życia ( 100g. ) w 25°C	Gel Timer TECAM		5 h.
Czas żelowania w 23°C	AXSON LT 051 - 1998		
5 warstw tkaniny szklanej 290 g / m <sup>2</sup>			8 h. 30 min.
10 warstw tkaniny szklanej 290 g / m <sup>2</sup>			7 h. 20 min.

**WYTYCZNE STOSOWANIA :**

Po wykonaniu mieszanki wg podanej proporcji rozpocząć przesykanie materiału wzmacniającego ( maksymalna grubość laminatu w jednej operacji = 10 mm ). Pozostawić do polimeryzacji przez **24 h. w 20°C** następnie **wygrzewać przez 24 h. w 45°C** przed ozformowaniem. Przystąpić do obróbki cieplnej uważając aby wzrost i spadek temperatury nie przekraczał 20°C na godzinę. Etapy obróbki cieplnej : **1h. w 60°C** , **1h. w 80°C** , **2h. w 120°C** , **4h. w 160°C**. Podczas obróbki cieplnej " betonu " , ( żywica + wypełniacz ) - należy podwoić a nawet potroić czas wygrzewania na poszczególnych etapach aby zapewnić dokładne nagrzanie całej objętości.

W razie konieczności przerwania procesu laminowania konieczne jest użycie tkaniny delaminacyjnej ( peel - ply ).



# EPOLAM 2080 Żywica

## EPOLAM 2025 Utwardzacz

EPOKSYDOWA ŻYWICA DO LAMINOWANIA

TG = 185°C - NISKA LEPKOŚĆ, DŁUGI CZAS ŻYCIA

### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE

Twardość ostateczna *	ISO 868-1985	Shore D 15	90
TG ( po obróbce cieplnej )	DCS METTLER	°C	185
Wytrzymałość na zginanie *	ISO 178-2001	MPa	40
Moduł sprężystości przy zginaniu *	ISO 178-2001	MPa	2 900
Max. grubość laminatu		mm	10

\* - Właściwości zostały otrzymane na znormalizowanych próbkach ( czystej żywicy - bez nośnika ) i w warunkach usieciowania odpowiadających optymalnemu cyklowi utwardzania produktu.

### BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem :

- zapewnić dobrą wentylację
- używanie rękawic, okularów i ubrania ochronnego

**UWAGA** : po skończonej pracy lub podczas przerwy **nie wolno** zostawiać wymieszanych produktów ( o łącznej masie ponad 150 g ) bez nadzoru. W końcowej fazie utwardzania ( pod wpływem reakcji egzotermicznej ) następuje proces niekontrolowanej dekompozycji prowadzący do uwolnienia TOKSYCZNYCH GAZÓW MOGĄCYCH SPOWODOWAĆ FIZYCZNE OBRAŻENIA. W przypadku wystąpienia reakcji egzotermicznej mieszanina w celu schłodzenia powinna zostać od razu umieszczona w pojemniku z wodą.

Dokładniejsze informacje zawarte są w kartach charakterystyki obu składników kompozycji.

### PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 6 miesięcy dla żywicy i 2 lata dla utwardzacza przechowywanych w oryginalnych opakowaniach w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C.

### OPAKOWANIA :

<b>ŻYWICA EPOLAM 2080</b>	1 x 5.00 kg , 1 x 20.00 kg
<b>UTWARDZACZ EPOLAM 2025</b>	1 x 1.40 kg , 1 x 5.60 kg

### GWARANCJA :

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności ( w swoich warunkach ) produktu AXSON ( przed dokonaniem zakupu ) do proponowanego zastosowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem. AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność AXSON jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu nie zgodnego z jego specyfikacją.

Przedstawiciel w Polsce :

AMOD - Andrzej Modrzewski  
01-793 Warszawa ul. Rydygiera 8  
tel. / fax. ( 0-22 ) 633-85-06 tel. ( 0-22 ) 669-39-76  
tel. komórkowy ( 0-602 ) 26-11-15

INTERNET: [www.amod.pl](http://www.amod.pl) oraz [www.amod.com.pl](http://www.amod.com.pl)

e-mail: [info@amod.com.pl](mailto:info@amod.com.pl)

Strona 2 / 2 - 23-02-2006