



# EPO 4030

EPOKSYDOWA ŻYWICA DO ODLEWANIA  
WYTRZYMAŁOŚĆ TERMICZNA = 120°C



## ZASTOSOWANIA :

Ten epoksydowy system jest przeznaczony do wykonywania : oprzyrządowania do formowania próżniowego, form do wtrysku pianki poliuretanowej oraz form do wtrysku niskociśnieniowego RIM.

## WŁAŚCIWOŚCI :

Doskonała wierność odwzorowania

Niewielki skurcz

Dobra stabilność wymiarowa

Wysoka odporność termiczna



## WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	10	
Postać :	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor :	Szaro-aluminiowy	Czerwony	Szaro-aluminiowy
Lepkość Brookfielda w 25°C	70 000 mPa.s	120	18 500 mPa.s
Gęstość w 25°C *	1.73 - 1.79	0.94 - 0.98	
Gęstość w 23°C **			1.67 - 1.71
Czas życia w 25°C ( 0.50 kg )			140 - 180 min.

\* - wg ISO 1675-75

\*\* - wg ISO 2781-88 ( próbka utwardzona )

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE w 23°C (1)

Twardość *	( ISO 868-85 )	Shore D1 / D 15	85 / 84
Twardość w 80°C *	( ISO 868-85 )	Shore D1 / D 15	85 / 84
Wytrzymałość na ściskanie *	( ISO 604-97 )	MPa	90
Moduł elastyczności w zginaniu*	( ISO 178-93 )	MPa	4 600
Wytrzymałość na zginanie*	( ISO 178-93 )	MPa	50
Wytrzymałość na rozciąganie*	( ISO 527-96 )	MPa	30
Temperatura zeszklenia po całkowitej polimeryzacji *		°C	120
Temperatura ugięcia ( HDT ) *		°C	100
Udarność Charpy	( ISO 179/1 eU 93 )	kJ / m <sup>2</sup>	11
Współczynnik rozszerzalności cieplnej *		mm / mm.°C	55 x 10 <sup>-6</sup>
TMA - Mettler	[ + 10, + 110 ]°C		
Maksymalna grubość odlewu*		mm	40
Czas rozformowania w temperaturze pokojowej*		h.	24
Czas całkowitego utwardzenia		dzień	5
Skurcz liniowy ( 250 x 50 x 40 mm )		%	0.08

\* właściwości otrzymano na standardowych próbkach i w warunkach usieciowania odpowiadającym optymalnym wartościom po obróbce cieplnej i całkowitym utwardzeniu ( wygrzewanie w 100°C ).



## EPO 4030

EPOKSYDOWA ŻYWICA DO ODLEWANIA  
WYTRZYMAŁOŚĆ TERMICZNA = 120°C

### WYTYCZNE STOSOWANIA :

Wstępnie należy dokładnie wymieszać żywicę ( doprowadzić do stanu jednorodnej mieszaniny ). Wykonać mieszaninę według podanej proporcji mieszania a następnie przystąpić do odlewania. UWAGI : optymalne właściwości kompozycji są osiągnięte w wyniku dotwardzania termicznego ( zalecane 4 godziny w 100°C - dochodzenie do tej temperatury : wzrost max. 10°C na godzinę ). Aby móc odlewać grubsze warstwy zaleca się dodać wypełniacza aluminiowego o granulacji ok. 0.1 mm. w ilości ok. 15 - 20 % ( wagowo ) - polepsza to również przewodność cieplną.

### BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

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

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

Dokładniejsze informacje zawarte są w kartach charakterystyki obu składników kompozycji.

### PRZECHOWYWANIE :

Okres magazynowania wynosi 18 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C .

### OPAKOWANIA :

ŻYWICA

UTWARDZACZ

1 x 10.00 kg

1 x 1.00 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. ( 22 ) 633-85-06 tel. ( 22 ) 669-39-76  
tel. komórkowy ( 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)