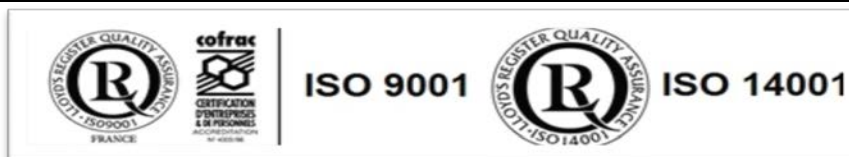




EPOLAM 2025

EPOKSYDOWA ŻYWICA DO LAMINOWANIA
TG = 135°C



ZASTOSOWANIA :

System sformuowany do wykonywania struktur kompozytowych oraz oprzyrządowań charakteryzujących się odpornością termiczną 135°C i dobrymi właściwościami mechanicznymi.

WŁAŚCIWOŚCI :

Bez amin aromatycznych
Dobra wytrzymałość termiczna
Wysokie właściwości mechaniczne
Możliwość laminowania elementów o dużych grubościach
Długi czas życia kompozycji
Niskie ryzyko wystąpienia egzotermii

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA EPOLAM 2025	UTWARDZACZ 2025 / 2027	MIESZANINA
Proporcja mieszania (wagowo)	100	28	
Proporcja mieszania (objętościowo) w 25°C	100	36	
Kolor :	Białawy	Niebieski / bezbarwny	Niebieski / bezbarwny
Lepkość Brookfielda w 25°C mPa.s	6 000	18	1300
Gęstość w 25°C g/cm ³	1.19 ± 0.02	0.92 ± 0.02	1.12 ± 0.02
Czas życia (500g.) w 25°C			60 min
Czas żelowania w 23°C 5 warstw laminatu 290 g / m ² 10 warstw laminatu 290 g / m ²	LT 051-98		4 h 10 min 3 h 50 min

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Po wykonaniu mieszanki wg podanej proporcji rozpocząć przesycanie materiału wzmacniającego (maksymalna grubość laminatu w jednej operacji = 12 mm). Pozostawić do polimeryzacji przez **24 h. w 20°C**. Rozformować i przystąpić do następującej obróbki cieplnej uważając aby wzrost i spadek temperatury był rzędu 30°C na godzinę między stopniami.

Etapy obróbki cieplnej : **2h. w 40°C, 2h. w 60°C, 2h. w 80°C, 2h. w 100°C i 3h. w 120°C.**

Jeżeli chce się dokonać obróbki cieplnej "betonu", (np. EPOLAM 2025 + śrut aluminiowy) należy podwoić a nawet potroić czas wygrzewania na poszczególnych etapach aby zapewnić dokładne nagrzanie całej objętości. Doradzany sposób wykonania " betonu " - (**120 - 150 g.**)

EPOLAM 2025 + 500 g. śrutu RZ 1020 + 500 g. śrutu RZ 1019 - zagęścić przez ubijanie.



EPOLAM 2025

EPOKSYDOWA ŻYWICA DO LAMINOWANIA
TG = 135°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE

Twardość ostateczna *	ISO 868	Shore D1	87
TG (TMA) (po obróbce cieplnej)	ISO 11359	°C	135
Naprężenie zrywające przy rozciąganiu *	ISO 527	Mpa	56
Wytrzymałość na zginanie *	ISO 178	Mpa	110
Moduł sprężystości przy zginaniu *	ISO 178	Mpa	3200
Czas rozformowania w temp. pokojowej		h.	24
Max. grubość laminatu (w jednej operacji)		mm	12
Czas całkowitego utwardzenia w 25°C		dzień	5

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

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

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

- zapewnić dobrą wentylację
- nosić rękawice i okulary ochronne
- nosić odzież ochronną

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników kompozycji.

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 24 miesiące w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C

OPAKOWANIA :

ŻYWICA

1 x 5.00 kg
1 x 20.00 kg
1 x 50.00 kg

UTWARDZACZ

1 x 1.40 kg
1 x 5.60 kg
1 x 14.00 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.

AMOD - Andrzej Modrzewski
Przedstawiciel w Polsce : 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 oraz www.amod.com.pl e-mail: info@amod.com.pl