



EPOLAM 2050

EPOKSYDOWA ŻYWICA
DO LAMINOWANIA

TG = 125°C



ZASTOSOWANIA :

System sformuowany do wykonywania struktur kompozytowych oraz oprzyrządowań charakteryzujących się odpornością termiczną 125°C i dobrymi właściwościami mechanicznymi. Odpowiedni do wykonywania tzw " betonów " żywicznych oraz do otrzymywania mieszanin odlewniczych przez dodanie odpowiedniego wypełniacza.

WŁAŚCIWOŚCI :

Bez amin aromatycznych
Dobra wytrzymałość termiczna
Wysokie właściwości mechaniczne
Dobra odporność na środki chemiczne

Długi czas życia kompozycji
Niska egzotermia
Bardzo prosty cykl utwardzania

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania (wagowo)	100	32	
Proporcja mieszania (objętościowo)	100	40	
Kolor :	Jasny zielony	Bursztynowy	Jasny zielony
Lepkość Brookfielda w 25°C mPa.s	3800 - 4800	70 - 90	1400 - 2400
Gęstość w 25°C g/cm ³	1.19 ± 0.02	0.96 ± 0.02	1.12 ± 0.02
Czas życia (264 g.) w 25°C			70 - 90 min.

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Po wykonaniu mieszaniny 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 rozpocząć proces dotwardzania termicznego. W przypadku użycia systemu w temperaturze do 50°C wygrzewanie nie jest konieczne. Gdy chcemy osiągnąć wytrzymałość cieplną z zakresu (50 - 125)°C należy wygrzewać element przez 8 do 12 godzin w temperaturze o (20 do 30)°C niższej niż temperatura późniejszej pracy.

Jeżeli chce się dokonać obróbki cieplnej "betonu", (np. EPOLAM 2050 + śrut aluminiowy) należy podwoić a nawet potroić czas wygrzewania aby zapewnić dokładne nagrzanie całej objętości.

Doradzany następujący sposób wykonania " betonu " - (120 - 150 g.) EPOLAM 2050 + 500 g. śrutu RZ 1020 + 500 g. śrutu RZ 1019 - zageścić przez ubijanie.

Do wykonania warstwy licowej użyć żelkotów GC1 125, GC1 150, GC2 120 oraz GC1 190 w zależności od przewidywanego zastosowania. UWAGA : W przypadku wykonywania oprzyrządowania o dużych rozmiarach należy zastosować tzw " kopyto " aby uniknąć deformacji podczas procesu wygrzewania.



EPOLAM 2050

EPOKSYDOWA ŻYWICA
DO LAMINOWANIA

TG = 125°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE		
Twardość ostateczna *	(ISO 868)	Shore D 87
TG (TMA) (po obróbce cieplnej)		°C 125
Naprężenie zrywające przy rozciąganiu *	(ISO 527)	MPa 45
Wytrzymałość na ściskanie *	(ISO 604)	MPa 110
Wytrzymałość na zginanie *	(ISO 178)	MPa 105
Moduł sprężystości przy zginaniu *	(ISO 178)	MPa 3 300
Czas rozformowania w temp. pokojowej		h. 24 - 36
Max. grubość laminatu		mm 12
Czas całkowitego utwardzenia w 25°C		dzień 5

* - Właściwości zostały otrzymane na znormalizowanych próbkach (czystej żywicy - bez nośnika) utwardzanych w temperaturze pokojowej oraz dodatkowo przez 15 h. w 120°C.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

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

- zapewnić dobrą wentylację
- nosić rękawice, okulary i ubranie ochronne

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki żywicy i utwardzacza

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 1 rok w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C

OPAKOWANIA :

ŻYWICA

1 x 20.00 kg

1 x 50.00 kg

UTWARDZACZ

1 x 6.40 kg

1 x 16.00 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 oraz www.amod.com.pl e-mail: info@amod.com.pl