



EPOLAM 2080

EPOKSYDOWA ŻYWICA
DO LAMINOWANIA
TG = 190°C



ZASTOSOWANIA :

System sformuowany do wykonywania struktur kompozytowych oraz oprzyrządowań charakteryzujących się odpornością termiczną 190°C i dobrymi właściwościami mechanicznymi.

WŁAŚCIWOŚCI :

Bez amin aromatycznych
Wysoka wytrzymałość termiczna
Dobre właściwości mechaniczne
Długi czas życia kompozycji
Dobra wytrzymałość chemiczna
Niska egzotermia

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania (wagowo)	100	41	
Proporcja mieszania (objętościowo)	100	47	
Kolor :	Bursztynowy	Ciemny bursztyn	Bursztynowy
Lepkość Brookfielda w 25°C mPa.s	6 000 - 9 000	150 - 250	2000 - 2400
Gęstość w 25°C g/cm ³	1.14 - 1.18	1.00 - 1.04	1.10 - 1.14
Czas życia (500g.) w 25°C			120 - 150 min.

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Po wykonaniu mieszanki wg podanej proporcji rozpocząć przesycanie materiału wzmacniającego (maksymalna grubość laminatu w jednej operacji = 10 mm). Pozostawić do polimeryzacji przez **24 h. w 20°C. Wygrzewać przez 24 h. w 45°C.** Rozformować i przystąpić do następującej obróbki cieplnej uważając aby wzrost i spadek temperatury był rzędu 20°C na godzinę między stopniami.

Etapy obróbki cieplnej : **1h. w 60°C, 1h. w 80°C, 2h. w 120°C, 4h. w 160°C.**

Podczas obróbki cieplnej " betonu ", (EPOLAM 2080 + 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 2080 + 500 g. śrutu RZ 1020 + 500 g. śrutu RZ 1019 - zagęścić przez ubijanie.

Do wykonania warstwy licowej użyć żelkotu : GC1 190 / GC22

UWAGA ! - wygrzewanie w 45°C przed rozformowaniem jest absolutną koniecznością.

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



EPOLAM 2080

EPOKSYDOWA ŻYWICA
DO LAMINOWANIA

TG = 190°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE

Twardość ostateczna *	(ISO 868)	Shore D	90
TG (TMA) (po obróbce cieplnej)		°C	190
Naprężenie zrywające przy rozciąganiu *	(ISO 527)	MPa	40
Wytrzymałość na zginanie *	(ISO 178)	MPa	62
Moduł sprężystości przy zginaniu *	(ISO 178)	MPa	2 800
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
- nosić rękawice, okulary ochronne oraz wodoodporną odzież roboczą

Bardziej szczegółowe informacje zawarte są w instrukcji dotyczącej bezpieczeństwa pracy z tym produktem.

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 1 rok 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

UTWARDZACZ

1 x 2.05 kg
1 x 8.20 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