

# EPOŁAM 8064 ŻYWICA EPOŁAM 8011 UTWARDZACZ

## EPOKSYDY UTWARDZANE NA GORĄCO – KOMPOZYTY PRZEMYSŁOWE

### WŁAŚCIWOŚCI

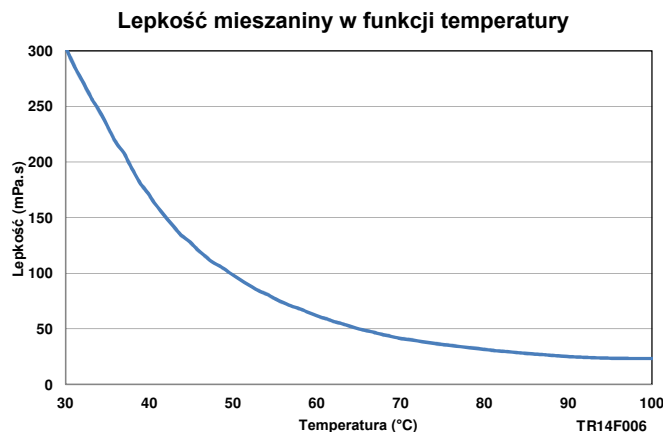
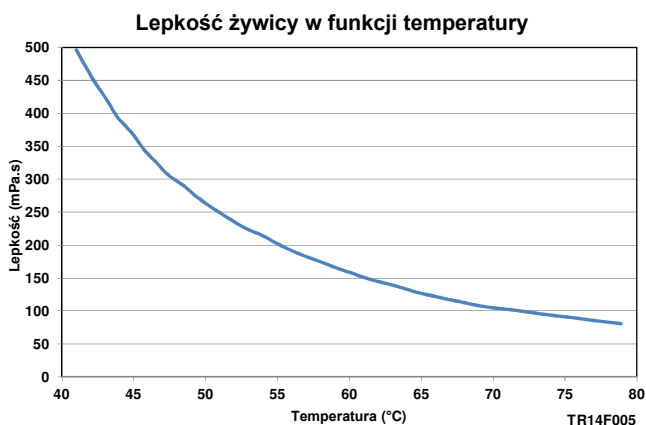
Epoksydowy system do laminowania oparty na utwardzaczu aminowym o bardzo niskiej lepkości, doskonałej elastyczności oraz wysokiej reaktywności. System nie krystalizujący.

### ZASTOSOWANIE

- RTM, VARTM
- Formowanie ciśnieniowe

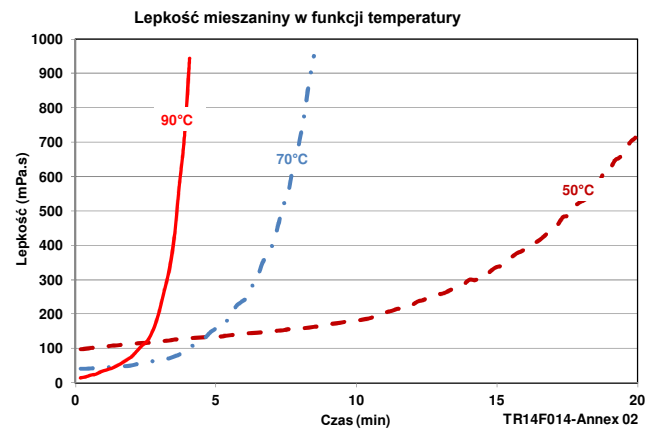
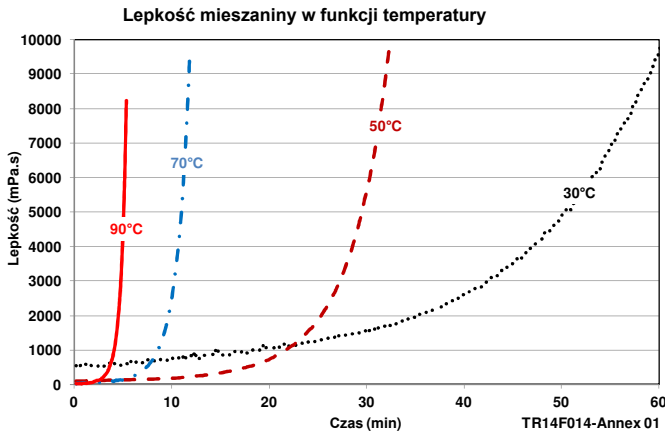
PHYSICAL PROPERTIES					
Skład			RESIN	HARDENER	MIX
Proporcja mieszania (wagowo)			100	21	
Proporcja mieszania (objętościowo) w 25°C			100	26	
Postać			ciecz	ciecz	ciecz
Kolor			bursztynowy	bezbarwny	bursztynowy
Lepkość w 25°C	(mPa.s)	BROOKFIELD LVT	1,700	10	320
Gęstość w 25°C	(g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675: 1985	1.16	0.95	1.12
Czas żelowania na 100 ml w 25°C (min)		Gel Timer TECAM			45
Czas żelowania w (1)					(min) (s)
-	80°C	ISO 8130-6: 1992 (Hot plate)			9 – 10 -
-	100°C				3.0 – 3.5 -
-	120°C				1.0 – 1.5 -
-	150°C				- 24 – 28
-	170°C				- 17 – 19
-	190°C				- 10 - 12

(1): Czasy żelowania zostały określone na czystej mieszaninie żywica/utwardzacz. W realnych strukturach kompozytowych może on się znacząco różnić od podanych wartości w zależności od rodzaju włókien, splotu, gramatury oraz grubości laminatu.



# EPOŁAM 8064 ŻYWICA EPOŁAM 8011 UTWARDZACZ

## EPOKSYDY UTWARDZANE NA GORĄCO – KOMPOZYTY PRZEMYSŁOWE



### WYTYCZNE STOSOWANIA

Rekomendujemy aby składniki zostały odważone zgodnie z podanymi proporcjami aby uniknąć zmian w oczekiwanych właściwościach utwardzonej kompozycji. Składniki powinny zostać starannie wymieszane aż do uzyskania całkowitej jednorodności w temperaturze powyżej 18°C. Gdy mieszane są duże ilości czas życia mieszaniny skraca się z powodu występowania reakcji egzotermicznej. W takim wypadku zaleca się podzielić kompozycję między kilka mniejszych pojemników.

### TYPOWE CYKLE UTWARDZANIA

- 15 min w 80°C + 1 h w 120°C

Optymalny cykl utwardzania powinien być określany osobno dla każdego przypadku biorąc pod uwagę zakładany proces i uwarunkowania ekonomiczne.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE w 23 °C (2)			
Moduł w rozciąganiu	ISO 527-2: 1993	MPa	3,400
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-2: 1993	MPa	72
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-2: 1993	%	4
Moduł w zginaniu	ISO 178: 2001	MPa	2,600
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178: 2001	MPa	110

(2) : Wartości średnie uzyskano na standardowych próbkach utwardzanych: 30 min w 60°C + 2 h w 120°C

# EPOLAM 8064 ŻYWICA EPOLAM 8011 UTWARDZACZ

EPOKSYDY UTWARDZANE NA GORĄCO – KOMPOZYTY PRZEMYSŁOWE

WŁAŚCIWOŚCI TERMICZNE			
Temperatura zeszklenia (Tg)			
- 1h w 60°C			75 - 80
- 4h w 60°C			84 - 87
- 1h w 80°C			110 - 114
- 2h w 80°C			112 - 116
- 30 min w 120°C			115 - 118
- 1h w 120°C			117 - 120
- Najwyższa Tg			120 - 123
	ISO 11357-2: 1999	°C	

## BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tymi produktami :

- Zapewnić efektywną wentylację miejsca pracy
- Nosić rękawice, okulary ochronne oraz odzież ochronną (materiał wodoodporny)

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników kompozycji.

## WARUNKI SKŁADOWANIA

Czas przechowywania żywicy EPOLAM 8064 i utwardzacza EPOLAM 8011 wynosi 24 miesiące w suchym miejscu w oryginalnych nieotwieranych opakowaniach i w temperaturze pomiędzy 5 i 40°C. Data przydatności do użycia znajduje się na oryginalnym opakowaniu.

## 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 niezgodnego z jego specyfikacją.

## DYSTRYBUCJA



AMOD - ANDRZEJ MODRZEWSKI  
ul. RYDYGIERA 8, 01-793 WARSZAWA  
TEL./ FAX. 22 633 85 06 ; TEL. / FAX. 22 669 39 76  
TEL. KOMÓRKOWY 602 26 11 15  
info@amod.com.pl      www.amod.com.pl

<b>AXSON TECHNOLOGIES</b> Head Office France +33 1 34 40 34 60 <a href="mailto:axson@axson.fr">axson@axson.fr</a> <a href="http://axson.fr">axson.fr</a>	<b>GERMANY</b> +49 60 74 40 71 10 <a href="mailto:verkauf@axson.de">verkauf@axson.de</a> <a href="http://axson.de">axson.de</a>	<b>SPAIN &amp; PORTUGAL</b> +34 93 225 16 20 <a href="mailto:axson@axson.es">axson@axson.es</a> <a href="http://axson.es">axson.es</a>	<b>SLOVAKIA</b> +421 37 642 25 26 <a href="mailto:office@axson-ce.sk">office@axson-ce.sk</a> <a href="http://axson-ce.sk">axson-ce.sk</a>	<b>NORTH AMERICA</b> +1 517 663 8191 <a href="mailto:info@axsontech.us">info@axsontech.us</a> <a href="http://axsontech.us">axsontech.us</a>	<b>JAPAN</b> +81 564 26 25 91 <a href="mailto:sales@axson.jp">sales@axson.jp</a> <a href="http://axson.jp">axson.jp</a>	<b>INDIA</b> +91 20 25560710 <a href="mailto:info.india@axson.com">info.india@axson.com</a> <a href="http://axson.com">axson.com</a>
	<b>ITALY</b> +39 02 96 70 23 36 <a href="mailto:axson@axson.it">axson@axson.it</a> <a href="http://axson.it">axson.it</a>	<b>U.K.</b> +44 1 638 66 00 62 <a href="mailto:sales@axson.co.uk">sales@axson.co.uk</a> <a href="http://axson.com">axson.com</a>	<b>MEXICO</b> +52 55 52 64 49 22 <a href="mailto:axson@prodigy.net.mx">axson@prodigy.net.mx</a> <a href="http://axson.com.mx">axson.com.mx</a>	<b>CHINA</b> +86 21 58 68 30 37 <a href="mailto:china@axson.cn">china@axson.cn</a> <a href="http://axson.cn">axson.cn</a>	<b>MIDDLE EAST</b> +971 7 2432227 <a href="mailto:info.middleeast@axson.com">info.middleeast@axson.com</a> <a href="http://axson.com">axson.com</a>	