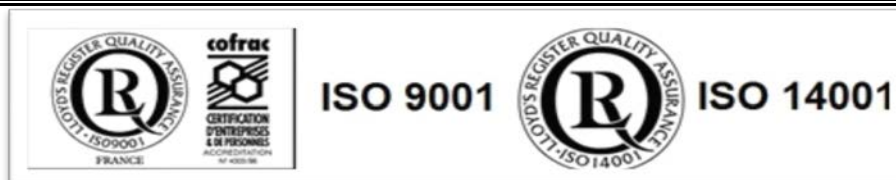




EPOPAST 402

UTW. EPOPAST 400 i 401

EPOKSYDOWA PASTA DO LAMINOWANIA
ODPORNOŚĆ TERMICZNA 70 °C - NISKA GĘSTOŚĆ



ZASTOSOWANIA :

- wykonanie negatywów i modeli roboczych
- wykonanie sprawdzianów i przyrządów ustawczych
- wykonanie wzmocnień i wypełnień
- alternatywna metoda wykonywania struktur z laminatów.

WŁAŚCIWOŚCI :

Duża szybkość i łatwość wykonania
Brak zapachu
Struktura lekka i bardzo wytrzymała
Bardzo wysoka stabilność wymiarowa

Długi czas życia kompozycji
Bardzo duża łatwość mieszania
Niska gęstość

| WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE | | | |
|------------------------------|-----------------------|--------------------------------|-------------------------|
| | ŻYWICA EPOPAST 402 | UTWARDZACZ EPOPAST 400, 401 | MIESZANINA 400 / 401 |
| Proporcja mieszania - wagowo | 100 | 14 | |
| Postać : | Pasta włóknista | Ciecz | Pasta włóknista |
| Kolor : | Biały | Zielony | Zielony |
| Gęstość komponentów * | 0,73 | 0,97 | |
| Gęstość po utwardzeniu ** | | | 0,76 |
| Czas życia w 25 °C (570g) | | | 120 min. / 100 min. |

* - wg ISO 1675-1985

** - wg ISO 2781-1996 (próbka utwardzona)

| WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE w 23°C * | | | |
|---|-----------------------------------|---------------|--|
| Twardość (ISO 868-2003) | Shore D1 / D15 | 81/79 / 81/79 | |
| Moduł elastyczności w zginaniu (ISO 178-2001) | MPa | 4400 / 4600 | |
| Wytrzymałość na zginanie (ISO 178-2001) | MPa | 48 / 42 | |
| Temperatura zeszklenia (TMA-Mettler) | °C | 70 / 60 | |
| Współczynnik rozszerzalności cieplnej (+10 ; +60)°C** | 10 ⁻⁶ .K ⁻¹ | 24 / 27 | |
| Maksymalna grubość warstwy | mm | 40 / 40 | |
| Czas rozformowania w temperaturze pokojowej | h. | 24 / 12 | |
| Czas całkowitego utwardzenia w temp. pokojowej* | dni | 7 / 5 | |

* - właściwości otrzymano na standardowych próbkach utwardzonych przez 16 godzin w 60 °C

** - wg ISO 11359-1999

EPOPAST 402

UTW. EPOPAST 400 i 401



EPOKSYDOWA PASTA DO LAMINOWANIA
ODPORNOŚĆ TERMICZNA 70 °C - NISKA GĘSTOŚĆ

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Sporządzić mieszaninę wg podanej proporcji (przy małych ilościach - do 2 kg można dokonać tego ręcznie w przypadku większych objętości zaleca się użycie mieszarki - w tym przypadku należy kontrolować prędkość obrotową - powyżej 50 obr / min. pojawia się egzotermia (powoduje możliwość skurczu). Uzyskanie jednolitego zielonego koloru mieszaniny świadczy o prawidłowym przebiegu procesu mieszania. Nakładać ręcznie stosując lekki docisk zwłaszcza na krawędziach. Nakładanie systemu EPOPAST 402 / 400 lub 401 na żelkot powinno odbywać się w momencie jego zaawansowanego żelowania (palec zostawia ślad lecz się nie przykleja). Aby przedłużyć chemiczną przyjmowalność powierzchni żelkotu (w przypadku dużych powierzchni unika się niebezpieczeństwa rozlaminowania) zaleca się posmarowanie go cienką warstwą żywicy z grupy EPOLAM (np. EPOLAM 2017 lub EPOLAM 2001). Zaleca się stosowanie żelkotów : GC1 050 / GC10, GC1 080 / GC13, GC1 150 / GC 15 lub GC2 070 / GC10.

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 składowania wynosi 12 miesięcy od daty produkcji w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze pomiędzy 15 i 25 °C .

OPAKOWANIA :

ŻYWICA

10 kg

UTWARDZACZ

1,40 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.com.pl

oraz www.amod.pl

e-mail:info@amod.com.pl