

ŻELKOTY

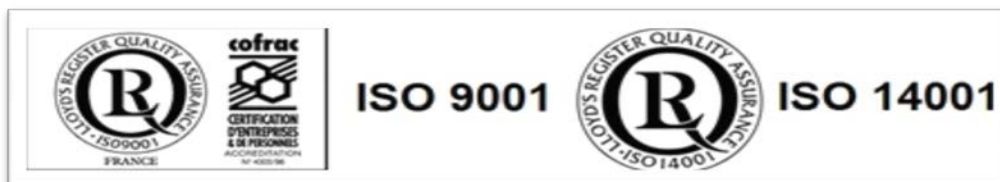


APG 1750 S

POLIESTROWY ŻELKOT NARZĘDZIOWY
KOMPATYBILNY Z EPOKSYDAMI

POLEROWALNY, ODPORNY CHEMICZNIE

BARDZO WYSOKA ODPORNOŚĆ TERMICZNA - 200° C



ZASTOSOWANIA :

Stosuje się jako warstwę wierzchnią podczas wykonywania oprzyrządowań o bardzo wysokiej odporności termicznej, których powierzchnie po utwardzeniu muszą posiadać wysoką twardość, dobrą odporność na czynniki chemiczne oraz łatwość polerowania. Formy do kompozytów epoksydowych (infuzja), pianek poliuretanowych, wtrysku RIM, wtrysku RTM, formowania kontaktowego oraz form do termoformowania.

WŁAŚCIWOŚCI:

Powierzchnia o wysokim połysku
Szybki proces utwardzania
Bardzo wysoka odporność termiczna
Nie zawiera styrenu
Odporność na uderzenia i czynniki chemiczne
Doskonała obrabialność i polerowalność
Kompatybilność z epoksydami

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
	APG 170 S	MEKP	
Proporcja mieszania - wagowo	100	2	
Postać :	Ciecz	Ciecz	Ciecz tiksotropowa
Kolor :	Zielony	Bezbarwny	Zielony
Indeks tiksotropowości	7,2		
Gęstość składników	1,30	1,20	
Gęstość po utwardzeniu			1,30
Czas życia w 25°C (102 g)			22 min

WYTYCZNE STOSOWANIA :

Dokładnie wymieszać oba składniki w czystym i suchym pojemniku stosując się do podanej proporcji. Mieszać przez ok 1 - 1,5 minuty.

Produkt jest przystosowany do nakładania pędzlem jednakże najlepsze efekty uzyskuje się stosując natrysk. Podstawowe parametry natrysku to: ciśnienie 40-60 psi oraz dysza 2,5 mm.

Nakładane warstwy powinny mieć grubość (0,07 - 0,15) mm. Odstęp czasowy między nakładaniem kolejnych warstw powinien wynosić ok 2-3 minuty. Łączna grubość żelkotu powinna wynosić ok. 0,6 mm. Opisana technika nanoszenia minimalizuje możliwość pozostawienia w żelkocie pęcherzyków powietrza. Nakładanie warstw wzmacniających może się rozpocząć po uzyskaniu przez żelkot konsystencji twardej co z reguły następuje po ok. 75 - 115 minutach.



APG 1750 S

POLIESTROWY ŻELKOT NARZĘDZIOWY
KOMPATYBILNY Z EPOKSYDAMI

POLEROWALNY, ODPORNY CHEMICZNIE

BARDZO WYSOKA ODPORNOŚĆ TERMICZNA - 200° C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I CIEPLNE ⁽¹⁾

Twardość	ASTM D-2240	Shore D	87
CTE*	ASTM E-1545	mm/mm.K	120 x 10 ⁻⁶
Temperatura zeszklenia	ASTM E-1545	°C	301
Temperatura stałej pracy		°C	204

* - współczynnik rozszerzalności cieplnej

(1) Właściwości otrzymano na standartowych próbkach utwardzonych przez 3 h. w 150°C

CYKL WYGRZEWANIA TERMICZNEGO :

Wykonaną formę należy wygrzać zgodnie z podanym w karcie technicznej cyklem odpowiednim dla użytej żywicy.

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 12 miesięcy w oryginalnych nie otwartych opakowaniach przechowywanych w temperaturze 15-20°C. Po każdorazowym otwarciu pojemnik musi być szczelnie zamknięty.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

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

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

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki żywicy i utwardzacza.

OPAKOWANIA :

ŻYWICA APG 1750 S

bańka 1 x 4,7 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 i www.amod.com.pl

e-mail:info@amod.com.pl