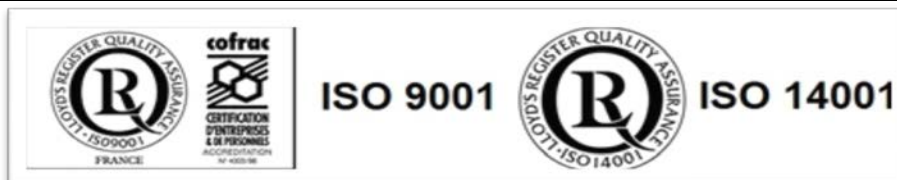




ŻYWICA EPOLAM 2010

UTWARDZACZ EPOLAM 2025

EPOKSYDOWA ŻYWICA DO LAMINOWANIA , TG = 160°C



ZASTOSOWANIA :

Narzędziowy system sformuowany do wykonywania form charakteryzujących się odpornością termiczną wynoszącą 160°C i dobrymi właściwościami mechanicznymi.

WŁAŚCIWOŚCI :

Bardzo dobra wytrzymałość termiczna
Bez MDA
Dobra odporność na środki chemiczne
Niski skurcz po utwardzeniu
Niska egzotermia

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania (wagowo)	100	24	
Proporcja mieszania (objętościowo)	100	30	
Kolor :	Jasny bursztyn	Niebieski	Niebieski
Lepkość Brookfielda w 25°C (mPa.s)	14000	18	1800
Gęstość w 25°C ISO 1675-75	1.16	0.92	
Gęstość w 23°C ISO 2781-88			1.10
Czas życia (500g.) w 25°C			80 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 **16 h. w 20°C**. Następnie wygrzewać przez **24 h w 45°C lub 16 h w 60°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, 1h. w 100°C, 1h. w 120°C + 10h. w 170°C**

Jeżeli chce się dokonać obróbki cieplnej "betonu", (żywica + 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 2010/2025 + 500 g. śrutu RZ 1020 + 500 g. śrutu RZ 1019 - zagęścić przez ubijanie.

Do wykonania warstwy licowej użyć żelkotu **GC1 190 / GC22**.

UWAGA : NIE ROZFORMOWYWAĆ BEZ OBRÓBKIE CIEPLNEJ = 24 h w 45°C lub 16 h w 60°C



ŻYWICA EPOLAM 2010

UTWARDZACZ EPOLAM 2025

EPOKSYDOWA ŻYWICA DO LAMINOWANIA , TG = 160°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE			
Twardość ostateczna *	(ISO 868)	Shore D	83
TG (TMA) (po obróbce cieplnej)		°C	160
Naprężenie zrywające przy rozciąganiu *	(ISO 527)	MPa	65
Wytrzymałość na zginanie *	(ISO 178)	MPa	65
Moduł sprężystości przy zginaniu *	(ISO 178)	MPa	3000
Maksymalna 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 :

Zwykle 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 1 rok w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze pomiędzy 15 i 25°C

OPAKOWANIA :

ŻYWICA EPOLAM 2010	UTWARDZACZ EPOLAM 2025
1 x 20.00 kg	1 x 5,60 kg
1 x 220.00 kg	1 x 14.00 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