

OPIS

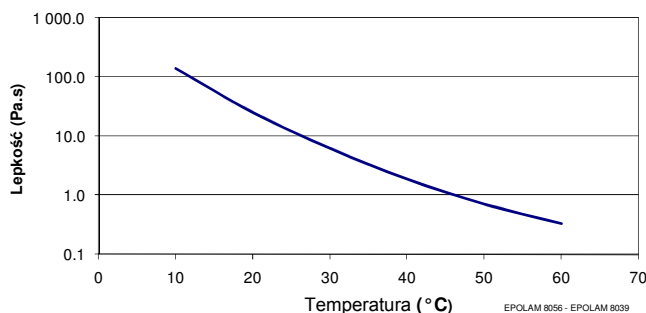
System EPOLAM 8056 żywica – EPOLAM 8039 utwardzacz jest przeznaczony do wykonywania elementów kompozytowych metodą nawijania włókien oraz infuzji o wysokiej wytrzymałości na zmęczenie (obciążenia cykliczne) oraz o dużej odporności na starzenie. Długi czas życia kompozycji pozwala na produkcję bardzo dużych elementów kompozytowych.

WŁAŚCIWOŚCI

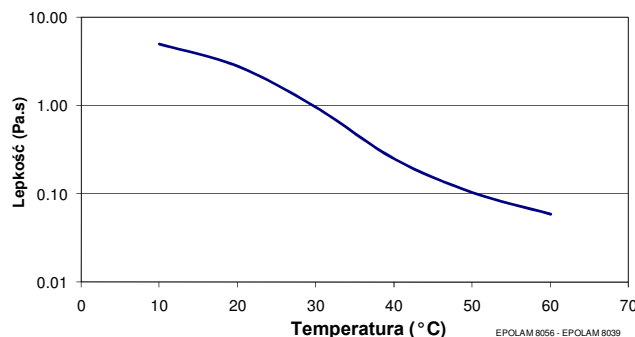
- Bardzo długi czas życia
- Wysoka wartość wydłużenia przy zerwaniu
- Niska lepkość

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE				
	-	ŻYWICA EPOLAM 8056	UTWARDZACZ EPOLAM 8039	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo - objętościowo w 25 °C	-	100 100	30 37	
Aspect	-	ciecz	ciecz	ciecz
Colour	-	bursztynowy	transparentny	bursztynowy
Gęstość w 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1985	1.16	0.95	1.10
Lepkość at 25 °C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	14,000	10	400 - 450
Czas żelowania (próbka 12 g)	GELNORM			80
- 65 °C				50
- 75 °C				8
- 100 °C				5
- 120 °C				3
Czas podwojenia się początkowej lepkości (min) w 20 °C dla 500 g	BROOKFIELD LVT			260

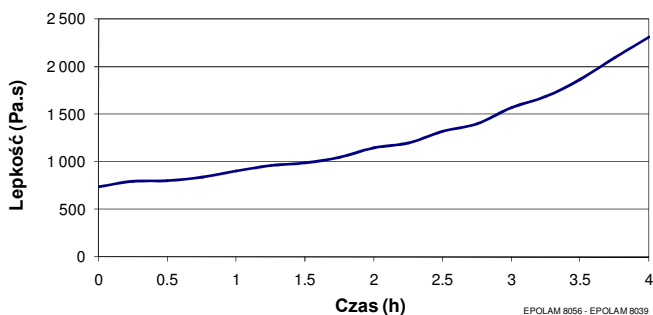
LEPKOŚĆ ŻYWICY W FUNKCJI TEMPERATURY
(Rheometer BOHLIN CVO 100)



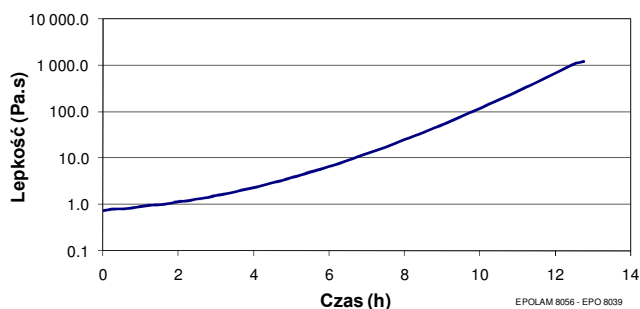
LEPKOŚĆ ŻYWICY W FUNKCJI TEMPERATURY
(Rheometer BOHLIN CVO 100)



LEPKOŚĆ ŻYWICY W CZASIE - WARUNKI IZOTERMICZNE (25°C)
(Rheometer BOHLIN CVO 100)



LEPKOŚĆ MIESZANINY W CZASIE - WARUNKI IZOTERMICZNE (25°C)
(Rheometer BOHLIN CVO 100)



WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE w 23 °C (1) - CZYSTA ŻYWICA

Cykl utwardzania: 8 h w:	-	(°C)	-	60	80	100	-
Cykl utwardzania: 24 h w:	-		-	-	-	-	100
Cykl utwardzania: 48 h w:	-	(°C)	50	-	-	-	-
Moduł w rozciąganiu	ISO 527 : 1993	MPa	3,250	3,300	3,100	3,000	2,850
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527 : 1993	MPa	75	70	70	68	63
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527 : 1993	%	6.0	6.2	9.6	10.0	10.0
Moduł w zginaniu	ISO 178 : 2001	MPa	2680	2,550	2,500	2470	2400
Wytrzymałość na zginanie	ISO 178 : 2001	MPa	138	110	110	110	110

(1): Uśrednione wartości uzyskane na standardowych próbkach.

WŁAŚCIWOŚCI TERMICZNE (1)

Cykl utwardzania: 8 h w:	-	(°C)	-	60	80	100	-
Cykl utwardzania 24 h w:	-		-	-	-	-	100
Cykl utwardzania 24 h w:	-	(°C)	50	-	-	-	-
Temperatura zeszklenia Tg DSC - punkt początkowy	ISO 11357-2 : 1999	°C	68	59	69	78	83
Temperatura ugięcia	ISO 75-2 : 2004	°C	69	57	67	78	82

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 mieszanki skraca się z powodu występowania reakcji egzotermicznej. W takim wypadku zaleca się podzielić kompozycję między kilka mniejszych pojemników.

EPOLAM 8056 ŻYWICA

EPOLAM 8039 UTWARDZACZ

EPOKSYDY UTWARDZANE NA GORĄCO - KOMPOZYTY PRZEMYSŁOWE

WARUNKI SKŁADOWANIA

Czas przechowywania żywicy EPOLAM 8056 i utwardzacza EPOLAM 8039 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.

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.

Krystalizacja żywicy:

Krystalizacja żywic epoksydowych jest ich typową niedogodnością ale nie jest problemem. Ryzyko krystalizacji zwiększa się wraz z niższą temperaturą przechowywania.

- Temperatura > 12°C: ryzyko bardzo niskie
- Temperatura >5 – <12°C: ryzyko wysokie
- Temperatura < 5°C : ryzyko bardzo wysokie

Krystalizacja żywicy epoksydowej jest zjawiskiem przypadkowym a w związku z tym bardzo trudnym do przewidzenia. Należy pamiętać, że obecność nawet jednego często niewidocznego kryształu w żywicy zapoczątkowuje jej krystalizację. Krystalizacja jest funkcją temperatury składowania więc jej obniżanie zawsze zwiększa tendencję żywicy do jej powstawania.

Procedura dekrystalizacji żywicy:

1. Włożyć otwarty pojemnik do pieca o temperaturze 50 do 60 °C
2. Począć aż produkt osiągnie stan cieczy i wyjąć go z pieca. Przemieszać ciekły produkt i włożyć do pieca o tej samej temperaturze.
3. Powtarzać punkt 2 do momentu uzyskania absolutnie jednorodnej cieczy. Jeżeli nie wszystkie kryształki żywicy się rozpuszczą (wystarczy nawet jeden), ryzyko ponownej krystalizacji po osiągnięciu temperatury pokojowej jest bardzo wysokie.
4. Przed zmieszaniem żywicy z utwardzaczem doprowadzić żywicę (pozwolić jej się samoczynnie schłodzić) do temperatury pokojowej. W przeciwnym wypadku mieszanina będzie miała krótszy od zakładanego czas życia.

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

AXSON TECHNOLOGIES
Head Office France
+33 1 34 40 34 60
axson@axson.fr
axson.fr

GERMANY
+49 60 74 40 71 10
verkauf@axson.de
axson.de

ITALY
+39 02 96 70 23 36
axson@axson.it
axson.it

SPAIN & PORTUGAL
+34 93 225 16 20
axson@axson.es
axson.es

U.K.
+44 1 638 66 00 62
sales@axson.co.uk
axson.com

SLOVAKIA
+421 37 642 25 26
office@axson-ce.sk
axson-ce.sk

NORTH AMERICA
+1 517 663 8191
info@axson-na.com
axson-na.com

MEXICO
+52 55 52 64 49 22
axson@prodigy.net.mx
axson.com.mx

JAPAN
+81 564 26 25 91
sales@axson.jp
axson.jp

CHINA
+86 21 58 68 30 37
china@axson.cn
axson.cn

INDIA
+91 20 25510710/11
info.india@axson.com
axson.com

MIDDLE EAST
+971 433 532 81
info.middleeast@axson.com
axson.com