

► ОПИСАНИЕ

Эта система эпоксидного связующего используется для производства оснастки и деталей такими методами как инфузия или ручная пропитка. Низкая вязкость и длительная жизнеспособность позволяют пропитку толстых и сложных ламинатов. Композитная оснастка лучше прогревается и остывает, что способствует снижению производственных затрат, и может использоваться при температуре до 200°C. Система обеспечивает хорошую и быструю пропитку армирующего наполнителя.

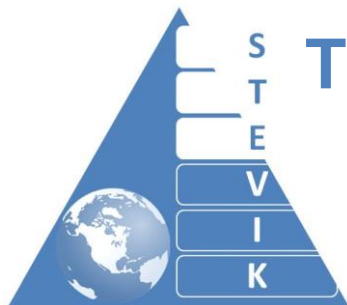
Продукт используется в различных процессах изготовления деталей из полимерных композиционных материалов.

► ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип материала: Эпоксид

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Состав	Часть А	Часть В	Смешанные
Соотношение частей по весу Соотношение частей по объёму при 25°C	100 100	50 63	
Внешний вид	жидкость	жидкость	жидкость
Цвет	янтарный	прозрачный	янтарный
Вязкость смеси при 25 °C (мПа.с)	1 600	100	550
Плотность при 25 °C (г/см ³) Удельная плотность отвержденного продукта при 23 °C	1.20 -	0.95 -	- 1.15
Жизнеспособность при 25°C для 500 г (мин.)	-	-	400
Время, необходимое для достижения 1000 мПа.с для 500 г при 25°C (мин)			230

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА при 23°C			
Модуль упругости	ISO 527: 1993	МПа	4600
Предел прочности	ISO 527: 1993	МПа	26
Макс. удлинение	ISO 527: 1993	%	1,0



Модуль изгиба	ISO 178:2001	МПа	2900
Прочность на изгиб	ISO 178:2001	МПа	73

ТЕРМИЧЕСКИЕ И СПЕЦИФИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Температура стеклования (Tg)	ISO 11359:2002	°C	225
Коэффициент температурного расширения (ТКР) (от+30°C до +180°C)	ISO 11359-2:1999	10^{-6} K^{-1}	67

► РАЗМЕР

Упаковка	Часть А	Часть В
Набор	19 кг	19 кг
Набор	38 кг	19 кг
Набор	190 кг	190 кг

► УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Обе части должны храниться защищёнными от влаги и в не раскрытой оригинальной упаковке. Открытые контейнеры должны быть тщательно закрыты от попадания влаги под инертным и сухим газовым покрытием (сухой воздух, азот, и т.д.)

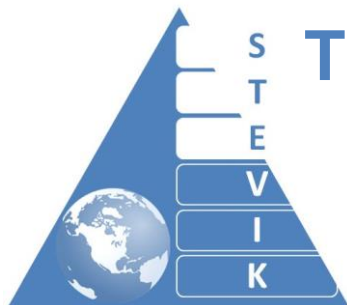
Срок хранения Части А 3 месяца при T°C от 15°C до 25°C
 12 месяцев при T°C ниже -18°C

Срок хранения Части В 12 месяцев при T°C от 15°C до 35°C

Срок хранения Части А превышает 3 месяца при соблюдении условий хранения при температуре ниже +15°C.

► ЦИКЛ ПЕРВИЧНОГО ОТВЕРЖДЕНИЯ

После смешивания согласно обозначенной рецептуре, выполните пропитку. Рекомендуется применять температуру выше +15°C для оптимального использования, гарантирующего хорошую степень пропитки. Рекомендуется провести дегазацию связующего после смешивания. Затем отверждайте в течение 24 часов при 40°C.



► ЦИКЛ ПОСТОТВЕРЖДЕНИЯ

Во избежание риска искажения или усадки оснастки, необходимо провести точный цикл отверждения. Напоминание: съём проводится только после 24 часов предварительного отверждения при 40°C.

Для сложных форм рекомендуются рёбра жесткости.

Затем выполняется термообработка по следующей схеме:

2 час при 120°C

3 час при 180°C

Скорость разогрева и охлаждения должна составлять 20°C/час между стадиями.

► ПРИМЕЧАНИЯ

Идеально подходит для инфузии оснастки размером более чем 5 метров.

Продукт не самовоспламеняется независимо от объёма смеси.

Начальная вязкость смолы (смеси) стабильна в течение 24 часов.