

APPLICATIONS

Structures composites par les méthodes usuelles d'imprégnation (au contact, sous vide, infusion, etc...).
Utilisation en béton par addition de charges aluminium ou autres.

CARACTERISTIQUES

- Produit exempt de MDA
- Très bonne tenue en température
- Bonne résistance chimique
- Faible viscosité
- Bon mouillage des renforts

PROPRIETES PHYSIQUES

Composition		RESINE EPOLAM 2080	DURCISSEUR EPOLAM 2025	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	35	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	44	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		ambre	bleu	vert foncé
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	4000	20	650
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675 : 1985	1,16	0,92	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,09
Pot life à 25°C sur 100 g (h)	Gel Timer TECAM			5

PROPRIETES MECANIKES ET THERMIQUES A 23°C (1)

Module de flexion	ISO 178 : 2001	MPa	2900
Contrainte en flexion maximale	ISO 178 : 2001	MPa	105
Module en traction	ISO 527-2	MPa	4300
Contrainte de traction maximale	ISO 527-2	MPa	55
Allongement à la rupture	ISO 527-2	%	2.5
Dureté finale	ISO 868 : 2003	Shore D15	90
Température de transition vitreuse (T _g)	ISO 11359 : 2002	°C	185
Temps de gel à 23°C sur stratifié (5 plis / tissu de verre 290 g/m ²) (10 plis / tissu de verre 290 g/m ²)	LT 051 : 1998	h	8h30 7h20

(1) : Valeurs moyennes obtenues sur éprouvettes normalisées après un étuvage conforme au traitement thermique préconisé ci-dessous.

MISE EN OEUVRE

STRATIFICATION : Après avoir réalisé un mélange selon le rapport de mélange indiqué, procéder à l'imprégnation des renforts. Laisser polymériser 24 heures à température ambiante **puis étuver 24 heures à 45°C pour permettre le démoulage.**

Démouler ensuite et procéder à l'étuvage (voir § Traitement thermique). Les épaisseurs de stratification ne doivent pas excéder 10 mm. Dans le cas d'une reprise de stratification, l'utilisation d'un tissu peel-ply est recommandée

TRAITEMENT THERMIQUE

Pour éviter tout risque de déformation ou de retrait de l'outillage, il est indispensable de respecter un cycle d'étuvage précis. Pour rappel, le démoulage ne peut avoir lieu qu'après un préétuvage de 24 heures à 45°C. L'utilisation d'un conformateur est recommandée pour les formes complexes. Le traitement thermique suivant peut alors être effectué : 1 heure à 60°C, 1 heure à 80°C, 2 heures à 120°C et 4 heures à 160°C en respectant une montée et une descente en température de 20°C par heure entre les paliers.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

IMPORTANT ne pas laisser le mélange réagir sans surveillance. L'exothermie importante dégagée lors de la réaction sur ces quantités entraîne une décomposition incontrôlée du mélange de résine. DES FUMÉES TOXIQUES PEUVENT ÊTRE FORMÉES ENTRAINANT DES BLESSURES PHYSIQUES. Le mélange de faibles quantités réduit le dégagement de chaleur. En cas de réaction incontrôlée, immerger le mélange dans un récipient contenant de l'eau.

Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées :

- locaux ventilés
- port de gants, de lunettes et de vêtements de protection

Pour plus d'informations, se reporter à la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE

La durée de vie est de 9 mois pour la partie Résine et de 12 mois pour la partie Durcisseur à l'abri de l'humidité et à une température de 10 - 25°C, dans des emballages d'origine non entamés.

Les conditionnements entamés doivent être soigneusement refermés à l'abri de l'humidité sous couverture de gaz inerte et sec (air sec, azote, etc.).

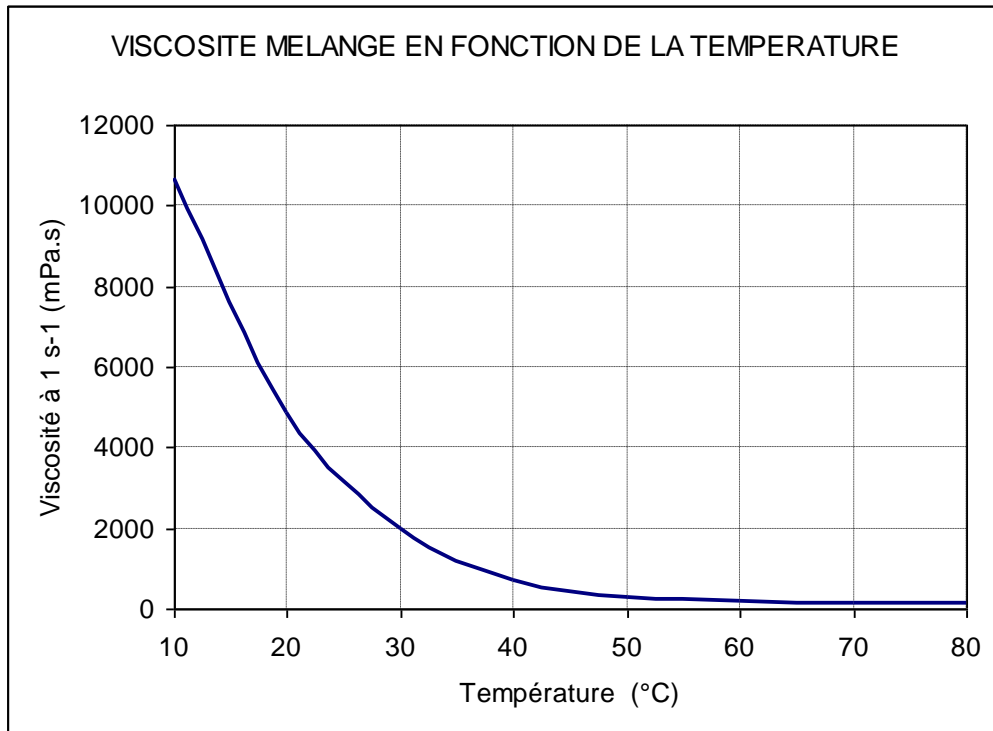
CONDITIONNEMENT

RESINE EPOLAM 2080	DURCISSEUR EPOLAM 2025
1 x 5 kg 1 x 20 kg	1 x 1,4 kg 1 x 5,6 kg 1 x 14 kg 1 x 180 kg

GARANTIE

Les renseignements de notre fiche technique sont fondés sur nos connaissances actuelles et sur le résultat d'essais effectués dans des conditions précises et ne sont en aucun cas destinés à établir une spécification. Il appartient à l'utilisateur de procéder à des tests complets sous sa propre responsabilité, en vue de déterminer l'adéquation, l'efficacité et la sûreté des produits AXSON pour l'application envisagée. AXSON refuse clairement toute garantie concernant notamment la compatibilité d'un produit avec une application quelconque. AXSON rejette expressément toute responsabilité en cas de dommage ou d'incident qui résulteraient de l'utilisation de ses produits. Les conditions de garantie sont régies par nos conditions générales de vente.

ANNEXE 1



Test machine : Rhéomètre CVO 100 Bohlin Instruments
 Système Cône-plan
 Entrefer : 150 µm
 Gradient de vitesse : 1s⁻¹