

## SYSTEME EPOXY DE STRATIFICATION

Tg TMA 225°C – Viscosité 550 mPa.s

### APPLICATIONS

Réalisation d'outillages composites par les méthodes usuelles d'imprégnation (au contact, infusion ...).

### CARACTERISTIQUES

- Faible viscosité du mélange
- Haut Tg
- Bon mouillage des renforts
- Long temps de vie

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		RESINE	DURCISSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	50	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	63	
Aspect		Liquide	Liquide	Liquide
Couleur		Ambre	Incolore	Ambre
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	1600	100	550
Densité à 25°C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	1,20	0,95	-
Densité du produit polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,15
Pot life à 25°C sur 500g (min)	ASTM D 2471 - 99			400
Temps pour atteindre 1000 mPa.s sur 500g à 25°C (min)	-			230

### MISE EN ŒUVRE

Après avoir réalisé un mélange selon le ratio indiqué, procéder à l'imprégnation des renforts (verre, carbone...).

Pour une utilisation optimale garantissant une bonne imprégnation, il est conseillé d'utiliser des conditionnements stockés à une température supérieure à 15°C.

Les propriétés physiques sont garanties dans une plage de température ambiante comprise entre 18°C et 25°C. En dehors de cette plage, des variations de viscosité et de réactivité seront observées.

### TRAITEMENT THERMIQUE

Pour éviter tout risque de déformation ou de retrait de la pièce, il est conseillé de suivre un cycle de cuisson. Le démoulage s'effectue après une pré-cuisson de 24 heures à 40°C. L'utilisation d'un conformateur est recommandée pour les pièces aux formes complexes. Ensuite le traitement thermique suivant peut être appliqué : 2 heures à 120°C + 3 heures à 180°C en observant des montées et des descentes entre les paliers de température de 20°C par heure.

### PRECAUTIONS D'EMPLOI

**IMPORTANT** ne pas laisser le mélange réagir sans surveillance. L'exothermie importante dégagée lors de la réaction peut entraîner 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 :

- Aspiration et
- Port de lunettes recommandé

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

PROPRIETES MECANQUES 23°C (1)			
Module en Traction	ISO 527 : 1993	MPa	4600
Résistance en Traction	ISO 527 : 1993	MPa	26
Allongement à la rupture	ISO 527 : 1993	%	1,0
Module en Flexion	ISO 178 : 2001	MPa	2900
Résistance en Flexion	ISO 178 : 2001	MPa	73

PROPRIETES THERMIQUES ET SPECIFIQUES (1)			
Température de Transition Vitreuse (Tg)	ISO 11359-2 : 1999	°C	225
Coefficient d'expansion Thermique (CTE) (+30°C to +180°C)	ISO 11359-2 : 1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	67

(1) Valeurs moyennes mesurées sur éprouvettes standards/ Condition de réticulation : 12 heures à 40°C + 2 heures à 120°C + 3 heures à 180°C

<b>AXSON FRANCE - SikaAxson</b> Head Office France +33 1 34 40 34 60 <a href="mailto:axson@axson.com">axson@axson.com</a> <a href="http://www.sikaaxson.com">www.sikaaxson.com</a>	<b>GERMANY</b> +49 (0)7125 940 492 <a href="mailto:tooling@de.sika.com">tooling@de.sika.com</a> <a href="http://www.sikaaxson.de">www.sikaaxson.de</a>	<b>SPAIN &amp; PORTUGAL</b> +34 93 225 16 20 <a href="mailto:spain@axson.com">spain@axson.com</a> axson.es	<b>SLOVAKIA</b> +421 37 642 25 26 <a href="mailto:axson-sk@axson.com">axson-sk@axson.com</a> axson-ce.sk	<b>USA</b> +1 248 588 2270 <a href="mailto:axsonmh@axson.com">axsonmh@axson.com</a> axson-na.com	<b>JAPAN</b> +81 564 26 25 91 <a href="mailto:sales.japan@axson.com">sales.japan@axson.com</a> axson.jp	<b>INDIA</b> +91 20 25560710 <a href="mailto:info.india@axson.com">info.india@axson.com</a> axson.com
	<b>ITALY</b> +39 02 96 70 23 36 <a href="mailto:axson@axson.it">axson@axson.it</a> axson.it	<b>U.K.</b> +44 1 638 66 00 62 <a href="mailto:sales.uk@axson.com">sales.uk@axson.com</a> axson.com	<b>MEXICO</b> +52 55 52 64 49 22 <a href="mailto:marketing@axson.com.mx">marketing@axson.com.mx</a> axson.com.mx	<b>CHINA</b> +86 21 58 68 30 37 <a href="mailto:marketing.china@axson.com">marketing.china@axson.com</a> axson.cn	<b>MIDDLE EAST</b> +971 7 2432227 <a href="mailto:axsonmiddleeast@axson.com">axsonmiddleeast@axson.com</a> axson.com	

## SYSTEME EPOXY DE STRATIFICATION

Tg TMA 225°C – Viscosité 550 mPa.s

### CONDITIONS DE STOCKAGE

<b>EPOLAM 2092 RESINE</b>	<b>EPOLAM 2092 DURCISSEUR</b>
6 mois à 15-25°C 12 mois à -18°C	24 mois à 15-35°C

### CONDITIONNEMENTS

<b>EPOLAM 2092 RESINE</b>	<b>EPOLAM 2092 DURCISSEUR</b>
19 KG	19 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.