



► 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 |



ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

SK2TM200-3

Эпоксидное связующее для инфузии

| | | | |
|--------------------|---------------|-----|------|
| 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.



ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

SK2TM200-3

Эпоксидное связующее для инфузии

► 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.