



Двухкомпонентная высокотемпературная система связующего для вакуумной инфузии

► ОПИСАНИЕ

SK2TM175-1 - высокотемпературное двухкомпонентное эпоксидное связующее для следующего применения: изготовление оснастки для вакуумного и автоклавного формования, оснасток для горячей склейки, выдувного формования, оснасток для полиэфирной инъекции, полиэфирных пресс-форм, вакуумной инфузии.

SK2TM175-1 имеет очень высокую термостойкость, а предварительно отвержденная при комнатной температуре оснастка, прошедшая пост отверждение, в зависимости от последующего цикла, может использоваться до 175°C.

Стандартная система связующего SK2TM175-1 не содержит наполнителей и тем самым обладает хорошими пропитывающими свойствами, что позволяет достичь высокого содержания армирующего наполнителя. Как результат - низкий коэффициент теплового расширения и высокая прочность оснастки.

Вместе с алюминиевыми гранулами SK2TM175-1 подходит для повторного заполнения термостойких форм и формовочных инструментов. При комнатной температуре полное отверждение оснастки занимает 7 дней, при этом данную оснастку рекомендуется использовать только при температурах до 60°C.

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

► ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Состав	Смесь	Смола Часть А	Отвердитель Часть В
Цвет	коричнево-прозрачный	коричнево-прозрачный	коричнево-прозрачный
Соотношение частей по весу	-	100 p. b. w.	40 p. b. w.
Вязкость при 25°C (мПа.с)	750 мПа.с	800 мПа.с	375 мПа.с
Плотность при 20°C	1,10 г/см ³	1,15 г/см ³	0,97 г/см ³
Жизнеспособность, 200г при 20°C	240-360 мин	-	-
Время отверждения при комнатной температуре	24-48 ч	-	-



ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

SK2TM175-1

Двухкомпонентная высокотемпературная система
связующего для вакуумной инфузии

Пост-отверждение	4/ 40 ч/°C 4 / 60 ч /°C 4/ 100 ч /°C 4/ 135 ч /°C 4/ 160 ч /°C	-	-
МЕХАНИЧЕСКИЕ И ТЕРМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА			
Прочность на изгиб	EN ISO 178	МПа	95
Удлинение при разрыве на изгиб	EN ISO 178	%	4
Модуль упругости на изгиб	EN ISO 178	МПа	2800
Прочность на удар (по Шарпи)	EN ISO 179	кДж/м ²	16
Компрессионная прочность	EN ISO 604	МПа	85
Термоустойчивость (HDT)	DIN 53458	°C	175
Температура стеклования TG	метод DSC	°C	182
Твердость по Шору	DIN ISO 7619-1	Shore D	85

► РАЗМЕР

Упаковка	Смола Часть А	Отвердитель Часть В
Набор	20 кг	8 кг

► ПРИМЕНЕНИЕ

Температура материала и обработки должна составлять от 18 до 25°C. Смешивание смолы и отвердителя должно производиться при комнатной температуре интенсивно и по возможности без пузырьков.

Мы рекомендуем производить пост-отверждение с постепенным повышением температуры около 10°C/час. Сложные геометрические элементы должны поддерживаться во время цикла отверждения. Затем необходимо провести процесс постепенного охлаждения примерно на 20°C/час.



Двухкомпонентная высокотемпературная система связующего для вакуумной инфузии

Через пошаговое отверждение будет достигнута высокая термостойкость. Дайте остынуть полностью до комнатной температуры.

Температура стеклования (TG) 95°C:	После 4-х часов пост-отверждения при температуре 40°C + 4-10 часов при 60°C
Температура стеклования (TG) 139°C:	После 4-х часов пост-отверждения при температуре 40°C + 4-10 часов при 60°C + 4 часа при 100°C
Температура стеклования (TG) 156°C:	После 4-х часов пост-отверждения при температуре 40°C + 4-10 часов при 100°C + 4 часа при 135°C
Температура стеклования (TG) 175°C:	После 4-х часов пост-отверждения при температуре 40°C + 4-10 часов при 60°C + 4 часа при 100°C + 4 часа при 135°C
Теплостойкость (HDT) ISO 75 В - 158°C:	После 4-х часов пост-отверждения при температуре 40°C + 4 - 10 ч при 60°C + 4 часа при 100°C + 4 часа при 135°C
Термостойкость (HDT) ISO 75 В - 175°C:	После 4-х часов пост-отверждения при температуре 40°C + 4 - 10 ч при 60°C + 4 часа при 100°C + 4 часа при 135°C + 4 часа при 160°C
Температура стеклования (TG) 182°C:	После 4-х часов пост-отверждения при температуре 40°C + 4-10 часов. при 60°C + 4 часа при 100°C + 4 часа при 135°C + 4 часа при 160°C

Мы рекомендуем выполнять полное отверждение на мастер-модели, по крайней мере, первый слой должен быть выполнен таким образом.

► УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранение при комнатной температуре 18-25°C.

Кристаллизация, вызванная неблагоприятными условиями хранения, может быть устранена путем нагревания материала приблизительно до 60°C в течение нескольких часов.



Двухкомпонентная высокотемпературная система связующего для вакуумной инфузии

Открытые контейнеры должны быть закрыты сразу после использования и защищены от влаги. Продукт должен быть использован как можно скорее.

Срок годности указан на этикетках.

► МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При работе с этим материалом следуйте инструкциям по технике безопасности Государственной службы охраны безопасности в организациях химической промышленности.

► УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ

Согласно договоренности с местными властями, отвержденный материал может быть утилизирован как бытовые или коммерческие отходы. Неотвержденные продукты подвергаются проверке и должны быть соответствующим образом утилизированы.

В случае дальнейших вопросов, обратитесь к паспорту безопасности продукта.

► ГАРАНТИЯ

Информация, содержащаяся в нашей технической спецификации, основывается на наших знаниях и является результатом опытов, проведенных в определенных условиях. Обязанностью пользователя является проверка соответствия данного продукта условиям процесса перед использованием. Мы не гарантируем совместимость данного продукта со всеми возможными типами применения. Мы отказываемся от любых обязательств по убыткам, полученным в результате применения данного продукта. Условия гарантии регулируются нашими общими условиями продажи.