

### APPLICATIONS

Ce système est destiné à la réalisation de structures composites par imprégnation au contact, injection sous vide et injection basse pression de même que pour l'enroulement filamentaire.

### CARACTERISTIQUES

- Très basse viscosité
- Excellent mouillage des tissus
- Bonnes caractéristiques mécaniques
- Bonne résistance en température

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition		RESINE	DURCISSEUR	MELANGE
Proportion de mélange en poids		100	40	
Proportion de mélange en volume à 25°C		100	50	
Aspect		liquide	liquide	liquide
Couleur		incolore	incolore	incolore
Viscosité à 25°C (mPa.s)	BROOKFIELD LVT	1.600	40	600
Densité des parts avant mélange à 25°C	ISO 1675 : 1985	1,17	0,94	-
Densité du mélange polymérisé à 23°C	ISO 2781 : 1996	-	-	1,10
Pot life à 25°C sur 280 g (min)	Gel Timer TECAM			60

PROPRIETES MECANIKES A 23°C (1)			
Module de flexion	ISO 178 : 2001	MPa	3.400
Contrainte en flexion maximale	ISO 178 :2001	MPa	110
Résistance en traction	ISO 527 : 1993	MPa	56
Dureté finale	ISO 868 : 2003	Shore D1/ D15	85
Temps de démoulage à température ambiante	-	h	24 - 36
Temps de durcissement complet à température ambiante	-	j	7

*N B : Ces valeurs ont été déterminées sur la résine pure (sans renfort).*

*(1) Ces caractéristiques, obtenues sur des éprouvettes normalisées et dans des conditions de réticulation précises, correspondent aux valeurs optimales du système après traitement thermique et durcissement complet ( voir le paragraphe mise en œuvre)*

### MISE EN ŒUVRE

Après avoir réalisé un mélange selon le ratio indiqué, procéder à l'imprégnation des renforts (verre, aramide, carbone). Pour obtenir la résistance en température voulue et les propriétés mécaniques maximales, il est nécessaire de faire un traitement final : après 24heures à 20°C, étuver pendant 4 heures à 50°C, 2 heures à 80°C puis 2 heures à 100°C en respectant une montée en température de 20°C par heure entre les paliers.



# EPOLAM 2022

SYSTEME EPOXY DE STRATIFICATION  
Tg 100°C

## PRECAUTIONS D'EMPLOI

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

Ce produit peut être conservé 24 mois à l'abri de l'humidité à une température de 15°C à 25°C, dans les emballages d'origine non entamés.

## CONDITIONNEMENT

<b>RESINE</b>	<b>DURCISSEUR</b>
1 x 5 kg	1 x 2 kg
1 x 20 kg	1 x 8 kg
1 x 200 kg	2 x 40 kg
1 x 500 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.