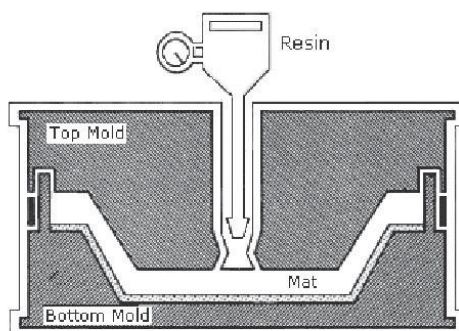


Epoxidové systémy pro Resin Transfer Moulding

Technologie Resin Transfer Moulding (RTM) je používána v případech, kdy je požadován hladký povrch u obou stran výsledného výrobku nebo když je výhodné použití technologie lisování za nízkého tlaku. Výztuž – tkanina nebo rohož – se ručně klade do formy, pryskyřice se do formy nalévá nebo vstříkuje. Díl je poté vytvrzován pod tlakem při zvýšené teplotě.

Schéma procesu:



Pryskyřice	Tvrdidlo	Hmotnostní poměr	Pot life min (200g, 25°C)	Viskozita (mPa.s)	Hustota (kg/m ³)	Typický vytvrzovací cyklus	Tg (°C)	Tg max (°C)
PR 100	EM 400	100:35	50 - 60	400 - 800	1140	*24h 20°C+10h 50°C	62	73
	EM 420	100:39	40 - 50	550 -1000	1160	*24h 20°C+10h 50°C	71	87
	EMX 292	100:14	30 - 40	350-700	1140	*24h 20°C+10h 50°C	60	100
PR 102	EM 400	100:37	50 - 60	200 - 400	1140	*24h 20°C+10h 50°C	65	74
	EM 420	100:38	40 -50	250 - 550	1160	*24h 20°C+10h 50°C	76	89
	EM 292	100:14	30 - 40	150 - 300	1140	*24h 20°C+10h 50°C	60	100
PR 102M	EM 400	100:37	50 - 60	200 - 400	1140	*24h 20°C+10h 50°C	65	74
	EM 420	100:40	40 - 50	250 - 550	1160	*24h 20°C+10h 50°C	76	89
	EMX 292	100:15	30 - 40	150-300	1140	*24h 20°C+10h 50°C	60	100

*Vytvrzuje i za pokojové teploty

5M s.r.o.
Na Záhonech 1177
686 04 Kunovice
Česká republika

■ vývoj ■ výroba ■ prodej ■ poradenství

tel.: +420 572 433 711
fax: +420 572 433 700
e-mail: 5M@5M.cz
www.5M.cz