

EPLAM 86

型製作用ハンドレイアップエポキシ樹脂

製品概要

EPLAM 86 は、主剤と選択可能な 三種類の硬化剤からなる二液型エポキシ系です。ウェットレイアップによる複合材用の型の製作に使用します。

主な特長

- ・ 反応速度を選択可能 ・ 低粘度
- ・ 使いやすい ・ 硬化剤間の相溶性が良好
- ・ 繊維への含浸性が良好

物理的特性

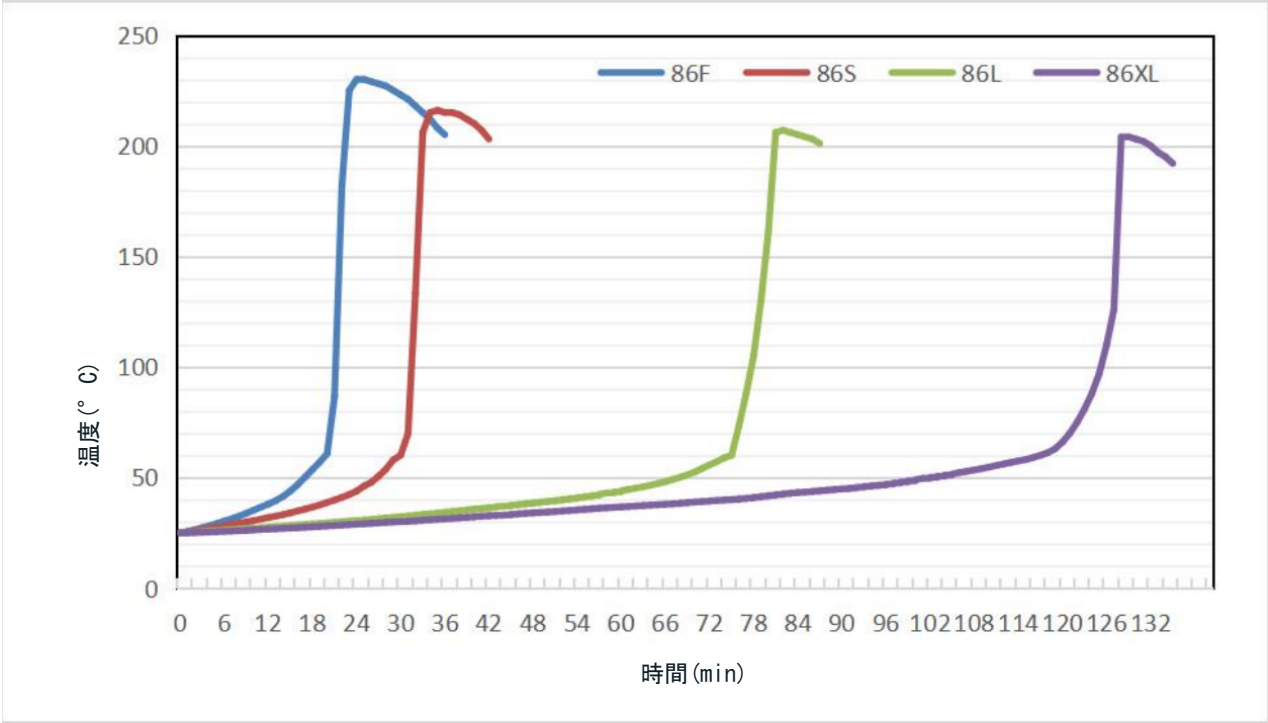
		EPLAM86 主 剤	EPLAM86F 硬 化剤	EPLAM86S 硬 化剤	EPLAM86L 硬 化剤	EPLAM86XL 硬 化剤
混合比(質量比)		100	25	25	25	25
外観		液体	液体	液体	液体	液体
色		淡琥珀色	淡琥珀色	淡琥珀色	淡琥珀色	淡琥珀色
粘度、25° C (mPa・s)	ISO2555:2018	2500-3500	30-40	15-25	30-40	30-40
密度、25° C (g/cm ³)	ISO1675:1985	1.15	0.94	0.93	0.94	0.94
混合後の粘度、25° C (mPa・s)	ISO2555:2018		600-700	450-600	600-700	600-700
可使時間、25° C、混 合量 125g (min)	ゲルタイマー		15-25	25-35	60-90	90-120

			EPLAM86F 硬 化剤	EPLAM86S 硬 化剤	EPLAM86L 硬 化剤	EPLAM86XL 硬 化剤
ショア硬度	ISO868:1985		86D	88D	88D	88D
曲げ強さ	ISO178:2001	MPa	75-90	80-100	80-100	80-100
曲げ弾性率	ISO178:2001	GPa	2.0-2.5	2.0-2.5	2.0-2.5	2.0-2.5
圧縮強さ	ISO604:1997	MPa	>75	>75	>75	>75
ガラス転移温度 T _g	ISO 11357:2002	° C	75	81	83	84
最大積層厚さ		mm	4	5	8	12
積層材のゲルタ イム、23° C	5 層／ガラス繊維織物 290g/m ²	min	40	60	140	220
積層材の脱型時 間、23° C	5 層／ガラス繊維織物 290g/m ²	時間	6	9	24	30

*標準試験片で得られた平均値／硬化条件:25° C 8h+80° C 12h

発熱曲線

25° C で EPLAM 86 を 100g 混合



温度 (° C)

時間 (min)

	EPLAM86F	EPLAM86S	EPLAM86L	EPLAM86XL
混合比	100:25	100:25	100:25	100:25
ピーク温度に達する時間 (min)	24	35	82	128
発熱ピーク温度 (° C)	230	216	207	204

加工・使用手順

部品の大きさと形状の複雑さに応じて適切な硬化剤を選び、主剤と均一に混合した後、適切な方法で強化繊維に含浸させます。必要な耐熱性と最適な機械的特性を得るため、後硬化が必要です。使用する硬化剤に応じて、施工後12～24 時間で熱処理を行います。

荷姿

EPLAM86 主剤	EPLAM86F 硬化剤	EPLAM86S 硬化剤	EPLAM86L 硬化剤	EPLAM86XL 硬化剤
20kg	5kg	5kg	5kg	5kg

保管条件

15 ° C ~ 25 ° C の乾燥した場所で、元の容器を未開封のまま保管した場合、主剤の保存期間は 24 か月、硬化剤は 12 か月です。長期間の低温保管により結晶化することがあります。結晶化した場合は、50-60° C に加熱し、透明な液体に戻してください。この加熱によって性能が損なわれることはありません。開封した容器は乾燥空気または窒素で保護して密閉し、残りの材料はできるだけ早く使い切ってください。

取扱い上の注意

施工中は皮膚との接触を避け、必要に応じてマスク、手袋、保護衣を着用し、換気の良い場所で使用してください。詳細は製品安全データシートを参照してください。

品質保証について(必ずお読みください)

本書の情報は誠実に提供され、正確であると考えられています。ただし、製品の使用条件や方法は当社の管理の及ばない範囲にあるため、この情報をお客様による試験の代わりとすることはできません。意図した用途における安全性、有効性および適合性は、お客様自身で確認してください。

11/2024 EPLAM 86 ハンドレイアップエポキシ樹脂 3 / 3 ページ