

# ForTec #4124

## Resina de epoxídica y Endurecedor Hoja de Datos



El sistema de epoxídica 4124 se formula para laminar estructuras de materiales compuestos sintéticos. Use 4124 para primaria laminación de las solicitudes y de tabulación, grabación y aplicaciones secundarias de unión. El 4124 va a proporcionar un tiempo de trabajo de aproximadamente 30 minutos a 72°F. Un laminado típico será gelificada en aproximadamente 2 horas a 72°F.

### MEZCLA

Combine la resina y el endurecedor 4124 después de la relación en peso o volumen que se muestra en la tabla. Revuelva la mezcla a fondo y traslado al cubo, rodillo cacerola, o se apliquen directamente a la lámina o superficie de unión.

### Curación

El 4124 mantiene excelentes propiedades de trabajo hasta que el gel se lleva a cabo. La mezcla humo y seguir la cura en los próximos días a temperatura ambiente, y después de dos semanas llegará un grado aceptable de cura para la mayoría de las aplicaciones. Temperatura elevada post-curado aumentará el grado de la curación y mejorar las propiedades mecánicas y térmicas. Se recomienda la construcción y análisis de muestras laminados con propuestas materiales y procesos de fabricación para confirmar de trabajo y de curado características en condiciones de uso previsto.

### Características de manejo (No para la especificación de los propósitos)

#### Propertidad de Resina Mezclada / Endurecedor

Densidad . . . . . 9.1lb/gal

Viscosidad @72°F (ASTM D-2393-80). . . . . 1,400cps

#### La Relación de Mezcla (4124 Resina & Endurecedor) Objetivo de Aceptable de Intervalo

de peso . . . . . 100:31 100:32.9 to 100:27.7

de volumen. . . . . 100:32 100:34.1 to 100:29.0

#### Tiempo de vida útil (ASTM D-2427-71) 100g

@65°F. . . . . 32 minutos

@72°F. . . . . 20 minutos

@80°F. . . . . 15 minutos

Propiedad Física	Método de Ensayo	Calendario de Cura				
		Temp. de Sala x 2 semanas	RT x 15 hr + 110°F x 8 hr	RT x 15 hr + 125°F x 8 hr	RT x 15 hr + 140°F x 8 hr	RT x 15 hr + 180°F x 8 hr
Dureza (Shore D)	ASTM D-2240	87	88	87	88	88
Compresión de La Producción (psi)	ASTM D-695	15,087	15,642	15,426	15,494	15,758
Fuerza a La Tracción (psi)	ASTM D-638	10,077	10,457	10,743	11,269	10,297
Alargamiento a La Tracción (%)	ASTM D-638	2.8	4.0	4.2	5.0	4.6
Módulo de tracción (psi)	ASTM D-638	5.32E+05	5.11E+05	4.87E+05	5.05E+05	4.65E+05
Dureza a La Flexión (psi)	ASTM D-790	13,876	17,972	20,055	19,440	18,158
Módulo de Flexión (psi)	ASTM D-790	5.43E+05	5.43E+05	5.26E+05	5.14E+05	5.41E+05
Desviación de Temperatura de Calor (HDT) (°F)	ASTM D-648	127	142	152	166	161
Comienzo de Tg de DSC (°F) **		133	142	149	144	163
Extremo Tg de DSC (°F) **		164	164	164	164	164
Izod Impact, notched (Ft-lb/in) ASTM D-256		0.23	0.36	0.52	0.42	0.39

\*\* Determinada con un Differential Scanning Calorimeter (calorímetro diferencial de barrido) (DSC). Valor se reporta el inicio de la transición vítrea. Test Los especímenes fueron epoxi puro (sin fibra de refuerzo). Valor medio, no debe interpretarse en el pliego de condiciones

#### Fortec Stabilization, Inc.

184 W. 64th Street

Holland, MI 49423

Phone: 1-800-207-6204

Fax: 734-424-9498

email: solutions@fortecstabilization.com