

# Epolam 2500-2501

## Système Composite auto-extinguible

### Description

La résine (A) Epolam 2500 associée au durcisseur (B) Epolam 2501 est un système de résine auto-extinguible pour la stratification conçu pour l'imprégnation de substrats utilisés pour l'intérieur des avions.

### Domaines d'application

Usage dans la construction, l'assemblage et la maintenance de pièces intérieures en composites pour les avions commerciaux nouveaux ou existants.

### Caractéristiques / Avantages

- Qualifié pour la réparation de pièces composites à bord selon les normes AIRBUS AIMS 04-27-002 Rev 1
- Sans solvant, mise en oeuvre aisée
- Auto-extinguibilité (AITM 2.002B)
- Module élevé
- Réactivité élevée

Données physiques		Résine (A)	Durcisseur (B)
Pour chaque composant		Epolam 2500	Epolam 2501
Rapport de mélange	en Poids	100	18
Rapport de mélange	en Volume	100	24
Couleur		beige clair	transparent
Viscosité, 25 °C	mPa.s	~14 000	~30
Densité, 25 °C	g/ml	1,3	0,96
		Mélange	
Potlife, 500 g / TA, valeur approx.	min	25	
Viscosité, 25 °C, valeur approx.	mPa.s	1800	

### Mise en oeuvre

- Le matériau doit être mis en oeuvre à 18 - 35 °C.
- Avant de mélanger les deux composants, remalaxer la résine pour la rendre homogène.
- Le ratio mélange doit être scrupuleusement respecté afin d'obtenir les meilleurs résultats. Tout écart à la valeur optimale entraînera des performances dégradées.
- Les propriétés mécaniques et thermiques sont dépendantes des cycles de durcissement appliqués.
- Il est recommandé de nettoyer pinceaux et outils immédiatement après usage à l'aide du nettoyant Sika 5. Pour plus d'informations, veuillez consulter « Instructions de mise en oeuvre des résines composites ».

### Propriétés Thermiques Typiques du Système Totalement Polymérisé

Epolam 2500 résine (A)		avec le durcisseur (B) Epolam 2501	
Température de transition vitreuse Tg	ISO 11357 °C	~95	

## Post-cuisson

Le cycle de traitement thermique le mieux adapté ainsi que les propriétés mécaniques et thermiques atteignables dépendent de plusieurs facteurs tels que l'épaisseur du stratifié, le volume de fibres, la réactivité de la résine, etc. Voici à quoi pourrait ressembler un cycle de traitement thermique adapté :

- Montée en température d'env. 0,2 °C/minute jusqu' à 10 °C sous la température de transition vitreuse requise
- Suivi par un maintien à cette température pendant 2 à 12 heures
- Respecter une descente en température de 0,5 °C / min

La post-cuisson spécifique doit être adaptée aux exigences techniques et économiques.

Pour obtenir les performances mécaniques du système, un cycle standard est utilisé permettant de garantir également la plus haute Tg possible.

## Propriétés Mécaniques Typiques du Système Totalemment Polymérisé

Epilam 2500 résine (A)	avec le durcisseur (B) Epilam 2501		
Résistance en traction	ISO 527	MPa	56
Module de traction	ISO 527	MPa	4000
Elongation à la rupture	ISO 527	%	2,4
Résistance en flexion	ISO 178	MPa	95
Module en flexion	ISO 178	MPa	3600
Densité	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1,25

## Conditionnement (poids net, kg)

Epilam 2500 résine (A)	5
Epilam 2501 durcisseur (B)	0,9

## Stockage

- La résine Epilam 2500 (A) et le durcisseur (B) Epilam 2501 se conservent 18 mois à température ambiante (18 - 25 °C), lorsqu'ils sont conservés dans leurs emballages d'origine non ouverts.
- Après un stockage prolongé à basse température, la résine (A) peut cristalliser. Pour éliminer ces cristaux, il suffit de la réchauffer suffisamment longtemps à un minimum de 60 °C.
- Les contenants doivent être refermés correctement immédiatement après usage. Les restes de produit doivent être utilisés aussi rapidement que possible.

## Information Hygiène et Sécurité

Pour toute information et tout conseil sur la méthode à suivre pour utiliser, stocker et éliminer les produits chimiques en toute sécurité, reportez-vous à la dernière version de la fiche de données sécurité. Cette fiche contient des données physiques, environnementales et toxicologiques, ainsi que des informations en matière de sécurité.

## Gestion des déchets

Recommandations pour le produit : les déchets de produit doivent être gérés de manière spécifique, conformément à la législation applicable.

Recommandations pour l'emballage : les emballages doivent être entièrement vidés et mis à recycler. Les emballages qui ne peuvent pas être nettoyés doivent être jetés de la même manière que le produit.

## Sources

Toutes les données techniques fournies dans cette fiche produit reposent sur des essais réalisés en laboratoire. Il est possible que les données varient dans des conditions réelles en raison de facteurs indépendants de notre volonté.

## Mentions légales

Les informations contenues dans le présent document, et en particulier les recommandations portant sur l'application et l'utilisation finale des produits Sika sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la société Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsque ceux-ci ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans le cadre de conditions normales conformément aux recommandations de Sika. Dans la pratique, les matériaux, les supports et les conditions spécifiques du site peuvent être si différents qu'il est impossible d'apporter une garantie quant à la valeur marchande ou à l'aptitude à un emploi spécifique ou d'attribuer des responsabilités émanant d'un lien juridique sur la base des présentes informations, de recommandations écrites ou de tout autre conseil. L'utilisateur du produit doit le tester afin de vérifier qu'il convient à l'application prévue et à la finalité visée. Sika se réserve le droit de changer les propriétés de ses produits. Les droits de propriété des tiers doivent être respectés. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de vente et de livraison. Les utilisateurs ont pour obligation de se reporter à la version la plus récente de la fiche technique disponible dans leur pays pour le produit concerné (copie fournie sur demande).

Pour toute information complémentaire :

Sika Automotive France SAS

Filiale Saint Ouen l'Aumône

Z.I des Béthunes - 15 rue de l'Equerre

CS 404444 Saint Ouen l'Aumône

95005 Cergy Pontoise Cedex

France

Tel: +33 (0) 134 40 34 60

Fax: +33 (0) 134 21 97 87

Email: [advanced.resins@fr.sika.com](mailto:advanced.resins@fr.sika.com)

Internet: [www.sikaadvancedresins.fr](http://www.sikaadvancedresins.fr)

