

POLYLITET 33542-60

ОПИСАНИЕ

POLYLITE® 33542-60 - это предускоренная полиэфирная смола, содержащая наполнитель, предназначенная для ламинирования стеклопластиковых (GRP) форм (матриц). Смола приспособлена для отверждения при комнатной температуре с использованием перекисей метилэтилкетона (МЭК).

POLYLITE® 33542-60 представляет развитие успешной системы для изготовления форм PolyLite Profile, сохраняя все свойства оригинальной смолы и прибавляя преимущества использования единственного продукта со стандартными катализаторами.

ПРИМЕНЕНИЕ

POLYLITE® 33542-60 необходимо перемешивать перед употреблением для обеспечения равномерного распределения наполнителя. Необходимо убедиться, что условия использования, особенно температура, соответствует изложенным в инструкции "СИСТЕМА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ФОРМ PolyLite Profile". Как и в случае со всеми полиэфирными смолами, время и степень отверждения являются функциями концентрации инициализаторов и температуры. Температура смолы и рабочей зоны должна быть в диапазоне 18-25°C для обеспечения удовлетворительных результатов. Для **POLYLITE® 33542-60** не требуется никаких специальных мер для обеспечения сцепления вторичного ламината. Как и с любой смолой для ламинирования, сцепление вторичного ламината может ухудшиться в зонах избытка смолы или в случаях, когда поверхность ламината подверглась воздействию тепла или солнечного света в течении продолжительного времени. В таких случаях, а также если прошло более 48 часов после ламинирования поверхность отвержденного ламината должна быть обработана методом зашкуривания и очищена перед продолжением ламинирования. Также известны случаи ухудшения сцепления вторичного ламината при наличии примесей (шлифовальная пыль, масло, влага, воски, разделители и т.д.) и используемого стеклоармирующего материала.

СВОЙСТВА

Формы можно изготовить на 80% быстрее

Низкая усадка

Быстрое отверждение / нарастание твердости по Барколю

Изменение цвета при отверждении

Автоматизированный контроль качества

ПРЕИМУЩЕСТВА

Значительно снижены трудовые затраты.
Сокращен срок подготовки производства.
Быстрое эффективное производство опытных образцов.

Форма точно воспроизводит модель.
В готовой форме отсутствуют остаточные напряжения.
Отсутствуют деформации поверхности и копир – эффект.

Быстрый съем с модели.
Обычно не требуется дополнительное отверждение.

Встроен визуальный индикатор контроля.

Стабильность свойств от партии к партии

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА В ЖИДКОМ СОСТОЯНИИ ПРИ 23°C

Свойства	Показатель	Ед. изм.	Метод теста
Вязкость - Брукфельд RV SP3/6 об/мин - Конус и плита / Cone & Plate	9000-11000 700-800	мПа с (сП) мПа с (сП)	ASTM D 2196-86 ISO 2884-1999
Удельный вес	1.47	г/см ³	ISO 2811-2001
Гидроксильное (кислотное) число	<22	мгКОН/г	ISO 2814-1974
Мономер	стирол		
Содержание мономера	35±2	% веса	B070
Температура воспламенения	32	°C	ASTM D 3278-95
Время желатинизации: 200г образец 1.25% PEROXIDE 1	20-25	минут	G020
Срок хранения	6	месяцев	G180

Все продукты POLYLITE® проходят контроль качества с определенным катализатором, однако допустимы альтернативные катализаторы и пользователи должны понимать, что единый тип катализатора не может обеспечить оптимальные результаты во всех системах смол. Взаимодействие катализатора и системы акселератора/замедлителя, используемые в наших продуктах достаточно сложные и меняются от смолы к смоле, вследствие чего время гелеобразования при использовании альтернативных катализаторов может варьироваться. В связи с этим особенно важно испытать альтернативный катализатор с каждым продуктом до начала полномасштабного производства.

ХРАНЕНИЕ

Для обеспечения максимальной стабильности и сохранения оптимальных свойств смолы, смолы должны храниться в закрытых резервуарах при температуре ниже 24°C / 75°F вне источников тепла и солнечного света. Смола должна быть нагрета как минимум до 18°C / 65°F прежде чем использовать для обеспечения правильного отверждения и условий работы. Медные или медьсодержащие контейнеры использовать нельзя. Хранить отдельно от окисляющих материалов, перекисей и солей металлов. Все места хранения и резервуары должны соответствовать местным противопожарным и строительным нормам. Склад с бочками и резервуарами должен быть расположен вне любых источников огня или горения.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА

Невозвратные 249 кг металлические бочки или 20 кг ведра