

Polylite 420-M850

ОПИСАНИЕ

Смола PolyLite 420-M850 является ортофталевой полиэфирной смолой общего применения средней реакционной способности.

Смола PolyLite 420-M850 содержит специальные добавки, которые улучшают экологические показатели в зоне рабочего места как в течение процесса применения смолы, так и после его завершения, благодаря значительному снижению показателя испарения стирола.

Смола PolyLite 420-M850 является тиксотопной и содержит катализатор, который обеспечивает относительно долгий период желатинизации и быстрый процесс отверждения в сочетании с относительно низкой экзотермической температурой. Смола быстро впитывается стекловолокном и предназначена для ламинатов толщиной 3-7 мм "мокрым по мокрому".

Смола PolyLite 420-M850 удобна как для ручного применения, так и для напыления.

При наращивании ламината в несколько приемов с промежуточным отверждением, каждая последующая операция должна завершаться стандартным соотношением смолы и стекловолокна. Любая поверхность отвержденного ламината, имеющая на себе излишки смолы, должна быть обработана методом зашкуривания перед тем как продолжить процесс ламинирования. При стандартном соотношении смолы и стекловолокна в ламинируемой поверхности, интервалы между двумя операциями не должны превышать 48 часов без обработки абразивным материалом (Det norske Veritas).

Продолжительное хранение или неудовлетворительные условия складирования могут послужить причиной некоторого расслоения, потому перед тем, как приступить к работе, смолу рекомендуется тщательно перемешать.

УЛУЧШЕННАЯ ЭКОЛОГИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

Диаграмма построена на базе результатов лабораторных изменений и поэтому не дает реальной картины производственного процесса.

Однако, практическое применение показало значительное улучшение экологической обстановки в зоне рабочего места благодаря переходу от обычных полиэфирных смол к смолам PolyLite LSE с низким показателем выделения стирола.

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА В ЖИДКОМ СОСТОЯНИИ ПРИ 23 ° С

Свойства	Показатель	Ед. изм.	Метод теста
Вязкость - Brookfield LVF sp 2/12г/м - Cone & Plate	1100-1300 180-210	мПа (сП) мПа (сП)	ASTM D 2196-86 ISO 2884-1974
Плотность	1.10	г/см ³	ISO 2811-1974
Кислотное число (макс.)	25	мгКОН/г	ISO 2114-1974
Содержание стирола	42 ± 2	% веса	JP B070
Температура вспышки	34	° С	ASTM D 3278-95
Время желатинизации: 1% NORPOL No.1 (МЕКР)	35-45	минут	JP G020
Срок хранения	6	месяцев	-

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В ОТВЕРЖДЕННОМ СОСТОЯНИИ

Vetrotex mat M4-450. Полностью постотвержденная.

Свойства	Чистая смола	Стекломат Vetrotex M4-450		Ед. изм.	Метод тестирования
Содержание стекла	-	25-30	35	% веса	ISO 1172-1975
Плотность	1,19-1,20	1,40	1,48	г/см ³	ISO 1183-87
Прочность на растяжение	55	110	130	МПа	ISO 527 1/2-1993
Модуль растяжения.	4000	10000	12000	МПа	ISO 527 1/2-1993
Относительное Удлинение	1.5	2.0	2.0	%	ISO 527 1/2-1993
Прочность на изгиб	95	170	220	МПа	ISO 178-1993
Модуль изгиба	4100	7900	9500	МПа	ISO 178-1993
Ударная прочность, Р.4Дж	-	70	80	мДж/мм ²	ISO 178-1993
Объемная усадка	6-7	-	-	%	ISO 3521-1976
Темп. Тепловой деформации	80	-	-	° С	ISO 75 1/2-1993
Твердость по Барколю	45	50	55	934-1	ASTM D 2583-87
Водопоглощение После 28 дней	06,-0,7	-	-	%	ISO 62-1980

ХРАНЕНИЕ

Для обеспечения максимальной стабильности и сохранения оптимальных свойств смолы, смолы должны храниться в закрытых резервуарах при температуре ниже 23 ° С вне источников тепла и солнечного света. 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 220 кг металлические бочки или возвратные 1000 кг пластиковые контейнеры. По требованию могут быть поставлены 20 кг ведра