

Polylite 440-M855

Смола PolyLite 440-M855 является ортофталевой полиэфирной смолой средней реакционной способности с превосходными рабочими характеристиками.

Смола PolyLite 440-M855 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 содержит в своем составе парафин, который обеспечивает отвердевшему ламинату отсутствие липкого слоя.

PolyLite 440-M855 является тиксотропной и содержит ускоритель, который обеспечивает относительно долгий период желатинизации и быстрый процесс отверждения в сочетании с относительно низкой экзотермической температурой и коротким периодом съема с матрицы. Смола быстро впитывается стекловолокном и удобна как для ручного применения, так и для напыления. Рекомендуемая толщина ламината («мокрый по мокрому») – 2- 8 мм .

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА В ЖИДКОМ СОСТОЯНИИ ПРИ 23 °С*

Свойства	Показатель	Ед. изм.	Метод теста
Вязкость - Brookfield LVF sp 2/12г/м - Cone & Plate	1000-1300 170-200	мПа (сП) мПа (сП)	ASTM D 2196-86 ISO 2884-1974
Плотность	1.1	г/см ³	ISO 2811-1974
Гидроксильное (кислотное) число	<24	мгКОН/г	ISO 2114-1974
Содержание стирола	43 ± 2	% веса	JP B070
Температура вспышки	32	°С	ASTM D 3278-95
Время желатинизации: 1% <u>NORPOL No.1</u> (МЕКР)	30-50	минут	JP G020
Срок хранения	6	месяцев	-

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В ОТВЕРЖДЕнном СОСТОЯНИИ*

Стекломат 450 г/м². Полностью постотвержденная.

Конструкция ламинанта Свойства	Чистая смола	Стекломат			Стекломат/ Ткан. ровинг	Ед. изм.	Метод тестирования
		25-30	30-35	35-40			
Содержание стекла	-	25-30	30-35	35-40	45-50	% веса	ISO 1172-1975
Прочность на растяжение	50	75	95	120	200	МПа	ISO 527 1/2-1993
Модуль растяжения.	4600	7700	8700	9500	14500		ISO 527 1/2-1993
Относительное Удлинение	1.6	2.4	2.3	2.3	2.3	%	ISO 527 1/2-1993
Прочность на изгиб	90	145	165	190	260	МПа	ISO 178-1993
Модуль изгиба	4000	6700	7400	8200	10500	МПа	ISO 178-1993
Ударная прочность, Р.4Дж	5.0-6.0	80	90	100	125	2мДж/мм	ISO 178-1993
Объемная усадка	5.5-6.5	-	-	-	-	%	ISO 3521-1976
Темп. Тепловой деформации	62	-	-	-	-	°С	ISO 75 1/2-1993

*Сведения, приведенные в настоящем листе, являются типовыми, полученными при лабораторных испытаниях и приводятся только как руководство для применения.

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 225 кг металлические бочки или возвратные 1000 кг пластиковые контейнеры. По требованию могут быть поставлены 20 кг ведра.