

Polylite 540- M 888

ОПИСАНИЕ

Полиэфирная смола PolyLite 540-M 888 является ортофталевой полиэфирной смолой средней реакционной способности с превосходными рабочими характеристиками.

Смола PolyLite 540-M 888 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 не липнущую поверхность.

Смола PolyLite 540-M 888 является тиксотопной 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.

Отверждающая система делает смолу подвижной с коротким временем гелеобразования, регулируемого количеством перекиси.

Смола быстро впитывается стекловолокном и удобна как для ручного применения, так и для напыления. Рекомендуемая толщина ламината («мокрый по мокрому») –1-6мм.

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.



КОМПОЗИТ
КОМПОЗИТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Композит-НСК – справочник
ПО КОМПОЗИТНЫМ МАТЕРИАЛАМ

e-mail: 1@kompozit-nsk.ru
сайт: <https://Kompozit-NSK.ru/>

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 180-200	МПа (сП) МПа (сП)	ASTM D 2196-86 ISO 2884-1974
Плотность	1.10+0,03	г/см ³	ISO 2811-1974
Кислотное число (макс.)	17	мгКОН/г	ISO 2114-1974
Содержание стирола	43 + 2	% веса	JP B 070
Температура вспышки	34	°С	ASTM D 3278-95
Время желатинизации : 2% NORPOL № 1 (МЕКР) 1% NORPOL №.1 (МЕКР)	15-25 35-45	минут минут	JP G 020 JP G 020
Срок хранения	6	месяцев	-

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ В ОТВЕРЖДЕННОМ СОСТОЯНИИ

Рекомендуемый режим отверждения: 24 часа - комн. температура + 24 часа – 60[°]С + 3 часа – 100[°]С

Свойства	Чистая смола	Ед. изм.	Метод тестирования
Прочность на растяжение	65	МПа	ISO 527 1/2-1993
Модуль растяжения.	3900	МПа	ISO 527 1/2-1993
Относительное удлинение	2,5	%	ISO 527 1/2-1993
Прочность на изгиб	120	МПа	ISO 178-1993
Модуль изгиба	3500	МПа	ISO 178-1993
Объемная усадка	7-8	%	ISO 3521-1976
Темп. Тепловой деформации	68	°С	ISO 75 1/2-1993

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