

ПОЛИЭФИРНАЯ СМОЛА POLYLITE® 32166-16 ДЛЯ SOLID SURFIC

ОПИСАНИЕ

СМОЛА POLYLITE® 32166-16 (Полилайт ® 32166-16) - литевая смола на основе ненасыщенного полиэфира, разработанная для производства изделий с твёрдой поверхностью без наружного покрытия. Поскольку POLYLITE® 32166-16 изготовлен на основе изофталевой кислоты и неопентилгликоля, этот продукт представляет собой высококачественный наружный отделочный слой, не выцветающий под постоянным воздействием воды.

СМОЛА POLYLITE® 32166-16 – предварительно ускоренная, жёсткая смола средней химической реактивности и низкой вязкости.

СМОЛА POLYLITE® 32166-16 – УФ-стабилизированный и стойкий к загрязнению продукт, содержащий метилметакрилат.

ПРИМЕНЕНИЕ

- Вулканизация твёрдых поверхностей при комнатной температуре.

Использование вакуума настоятельно рекомендуется в производстве изделий с уплотнённой твёрдой поверхностью.

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКТА

- Продукт модифицирован акриловым соединениями.
- Продукт на основе изофталевой кислоты неопентилгликоля.
- Средняя вязкость
- Высокая доля содержания твёрдых частиц
- Специальная модификация
- Внешний вид, текстура и запах литьевого акрилового полимера
- Лишь незначительное обесцвечивание при длительном воздействии воды
- Высокая стойкость к загрязнениям
- Высокая теплостойкость
- Превосходная стойкость при резких перепадах температуры
- Обеспечивает высокое содержание наполнителя при сокращении затрат
- Превосходный наполнитель (суспензия)
- Светлый цвет
- Контролируемое загустевание и вулканизация
- Быстрый производственный цикл

СВОЙСТВА

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА В ЖИДКОМ СОСТОЯНИИ ПРИ 25°C

Свойства	Ед. изм.	Величина	Метод испытания
Вязкость - Brookfield LV SP/3/60 оборотов/мин.	ц/с	850-1250	ASTM D 2196-86
Содержание стирола	%	32-35	BS 6782: Часть 1: 1987
Плотность	г/см ³	1.10	BS 3900: Часть A12: 1975
Температура вспышки	°C	31.5	BS 3990: Часть A9: 1986
Цвет		прозрачный	
Период желатинизации:			
1.25% NORPOL PEROXIDE 10	минуты	10-13	
Загустевание до пика экзотерм. эффекта	минуты	8-11	
Максимальная температура	°C	160-180	
Устойчивость при 20°C со дня производства, минимум	месяцы	6	

МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛИТОГО ИЗДЕЛИЯ С НАПОЛНИТЕЛЕМ

Характеристики	Ед. изм.	Величина	Метод испытания
Твёрдость по Барколу, 934-1		56	ASTM D-2583
Прочность при растяжении	МПа	34.5	ASTM D-638
Модуль упругости при растяжении	ГПа	34.5	ASTM D-638
Относительное удлинение при растяжении	%	0,5	ASTM D-638
Водопоглощение через 24 часа	%	0.03	ASTM D-570

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ПЕРОКСИД:

Все продукты POLYLITE® проходят контроль качества с соответствующим, точно определённым пероксидом. Впрочем, возможны альтернативы, и все пользователи должны принимать в расчёт, что одна единственная формула пероксида не сможет обеспечить оптимальный результат для всех модификаций смол. Взаимодействие пероксида и ингибитора/катализатора, используемых в наших продуктах – это комплексная реакция, и её характер варьируется в зависимости от вида смолы. Следовательно, характеристики желеобразного и твёрдого вещества, обусловленные использованием альтернативного пероксида, могут в значительной мере отличаться от тех, что указаны в спецификации. По этой причине абсолютно необходимо, чтобы пользователь производил оценку каждого очередного пероксида для каждого из продуктов ещё до запуска полномасштабного производства.



Композит-НСК – справочник ПО КОМПОЗИТНЫМ МАТЕРИАЛАМ

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

Путём доскональных лабораторных исследований мы обнаружили, что некоторые формулы пероксида (напр. ацетилацетон) могут приводить к формированию индивидуальных цветовых вариаций. Поэтому мы настоятельно рекомендуем использовать только один пероксид (NORPOL PEROXIDE 10 – Норпол пероксид 10), особенно в тех случаях, когда для покрытия изделий необходимы стойкие светлые расцветки.

ХРАНЕНИЕ

Для обеспечения максимальной стойкости и оптимальных свойств смол, их следует хранить в закрытых контейнерах при температуре ниже 24°C/75°F, и вдали от источников нагревания и возгорания, а также солнечного света. Для достижения оптимальных результатов в использовании смола должна нагреваться как минимум до 18°C/65°F до начала использования. Все складские помещения и контейнеры должны соответствовать местным строительным и противопожарным нормам. Следует избегать использования контейнеров из меди и медесодержащих сплавов. Храните продукт отдельно от окислителей, пероксидов и солей металлов. Держите контейнеры закрытыми, когда они не используются. Уровень товарных запасов должен придерживаться на уровне разумного минимума при соблюдении принципа оборота товара «обслуживание в порядке поступления».

Дополнительную информацию о применении и хранении ненасыщенных полиэфиров можно найти в бюллетене-приложении компании «Райххольд» “Хранение в резервуарах и применение ненасыщенных полиэфирных смол.” Для получения информации о прочих смолах или катализаторах компании Райххольд, обратитесь к торговым представителям или авторизованным дистрибьюторам Райххольд.

SAFETY

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ С ПРОДУКТОМ ТЩАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ЛИСТ ДАННЫХ ПО БЕЗОПАСНОСТИ МАТЕРИАЛА Перед началом работы с продуктом запаситесь копией листа данных о безопасности материала. Упомянутые документы можно получить у торговых представителей компании Райххольд. Данная информация должна быть получена от поставщика продукции и тщательно изучена до начала использования материала.

НЕПОСРЕДСТВЕННОЕ СМЕШИВАНИЕ ЛЮБЫХ ОРГАНИЧЕСКИХ ПЕРОКСИДОВ С МЕТАЛЛИЧЕСКИМ МЫЛОМ, АМИНОМ, А ТАКЖЕ ДРУГИМИ УСКОРИТЕЛЯМИ ИЛИ УСИЛИТЕЛЯМИ ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРИВЕДЁТ К ИНТЕНСИВНОМУ РАСПАДУ.