

POLIMAL®

1094 AWTP-1

Применение

Polimal 1094 AWTP-1 предназначена для производства стеклопластиковых изделий методом ручного ламинирования и напыления, например спортивно-туристические изделия, ванны, бассейны, емкости, корабле- и автомобилестроение и т.п..

Свойства

Polimal 1094 AWTP-1 конструкционная ортофталевая, предускоренная, тиксотропная полиэфирная смола с низким содержанием стирола и цветным индикатором отверждения. Используется для производства стеклопластика толщиной 5 мм.

Polimal 1094 AWTP-1 имеет сертификат Lloid's Register.

Преимущества при использовании

- Отлично пропитывает стекломатериалы
- Хорошо держится на вертикальных поверхностях

Стандартные характеристики

Характеристика/Стандарт	Ед.изм	Значен.
Вязкость при 25 °С в соответствии с ISO 3219	МПа·с	300 - 450
Время гелеобразования при 25 °С в соответствии с DIN 16945	мин.	19 – 26
Время пик в соответствии с DIN 16945	Мин.	30 - 42
Экзотермический пик в соответствии с DIN 16945	°С	75 - 115
Прочность при растяжении в соответствии с ISO 527	МПа	70
Прочность при изгибе в соответствии с ISO 178	МПа	110
Модуль упругости в соответствии с ISO 527	МПа	4300
Удлинение при растяжении в соответствии с ISO 527	%	2
Деформационная теплостойкость, HDT, в соответствии с ISO 75	°С	63
Твердость по Барколу ASTM-D 2583-95	°В	45
Гарантийный срок	месяц	3

Реакционную способность определяют с помощью 1 г. Luperox K-1S, добавленного в 100 г. смолы.

Механические характеристики указаны для отверждения неармированной смолы в течение 24 ч при комнатной температуре с постотверждением в течение 2 часов при 80 °С.

Условия хранения

Хранить в закрытой упаковке в сухом, темном и прохладном месте при температуре не выше 25 °С.

Условия обработки

Перед использованием смолу следует перемешать.

Требуется, чтобы температура смолы для обработки была не ниже 15 °С. Для хорошего отверждения необходимо, чтобы температура окружающей среды была выше 18 °С, а влажность воздуха – низкой. Наилучшие условия отверждения обеспечиваются с использованием 2 % МЭКП в качестве отвердителя. Можно регулировать время гелеобразования путем изменения количества отвердителя, желательнее, в диапазоне 1-2 % (10-20 мл/кг смолы). При уменьшении количества отвердителя температурный пик может быть уменьшен. Для получения оптимальных результатов проводится постотверждение при повышенных температурах.

Внимание! Полиэфирная смола относится к легко воспламеняющим жидкостям! Температура вспышки паров стирола содержащихся в смоле – 31 °С. В ходе работы необходима организации вентиляции рабочих мест, а рабочие должны использовать средства защиты!

Polimal® является торговым названием ненасыщенных полиэфирных смол производства **CIECH - Sarzyna S.A.**

Luperox® является зарегистрированным торговым названием продукции компании **ARKEMA.**

Данные и предположения, включенные в настоящий документ, основаны на наших собственных испытаниях и считаются достоверными. Тем не менее, компания не несет ответственности за действия и потери, прямо или косвенно возникающие в результате использования нашей продукции. Перед применением пользователь должен проверить свойства, безопасность и качество продукта

Примечание:

Вышеизложенная информация не заменяет собой Паспорт безопасности материала и Техническую спецификацию, которые являются вышестоящими документами и предоставляются по запросу заказч