

# POLYPARK

## POLYPARK 4.73 PTLC

### Применение

**POLYPARK 4.73 PTLC** ненасыщенная полиэфирная смола на основе **DCPD** подходит для ручного формования и напыления. Имеет низкую объемную усадку. Подходит для производства ламината более 5 мм. Быстрое и легкое смачивание стекловолокна и легкая прокатка в процессе производства ламината позволяет производить больше продукции за более короткое время. Превосходные тиксотропные свойства предотвращают стекание с вертикальных поверхностей. Сфера применения: городская инфраструктура, автомобильная промышленность, судостроение. Устойчива к соленой воде.

### Свойства

**POLYPARK 4.73 PTLC** предварительно ускоренная полиэфирная смола средней реакционной способности, низкой вязкостью, на основе **DCPD**, с высоким показателем тиксотропности. Подходит для ручного формования и напыления.

### Стандартные характеристики

Характеристика/Стандарт	Ед.изм	Значен.
<b>Вязкость при 25 °С</b> в соответствии с ISO 2555	сPs	<b>450 - 550</b>
<b>Время гелеобразования при 20 °С</b>	мин.	<b>20-25</b>
<b>Модуль упругости при растяжении</b> в соответствии с ISO 527	МПа	<b>4000-5000</b>
<b>Прочность при изгибе</b> в соответствии с ISO 178	МПа	<b>100-120</b>
<b>Относительное удлинение при изгибе</b> в соответствии с ISO 178	%	<b>1.5-3</b>
<b>Удлинение при растяжении</b> в соответствии с ISO 527	%	<b>1-3</b>
<b>Деформационная теплостойкость, НDT</b> , в соответствии с ISO 75	°С	<b>75</b>
<b>Водопоглощение за 24 часа</b> в соответствии с ISO 62	%	<b>0.1-0.3</b>
<b>Твердость по Барколу</b> в соответствии с ATSM-D 2583	°В	<b>40</b>
<b>Гарантийный срок</b>	месяц	<b>4</b>

Время гелеобразования с: 20°С, 1,5 мл МЕК-Р (Butanox М 50) на 100 г образца

### 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!

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 заказчика.

Механические характеристики указаны для отверждения неармированной смолы в течение 24 ч при комнатной температуре с постотверждением в течение 4 часов при 90 °С.