

# POLIMAL®

# 1059 AWTP-2

## Применение

**Polimal 1059 AWTP-2** предназначена для производства стеклопластиковых изделий методом ручного ламинирования и напыления, например спортивно-туристические изделия, бассейны, корабле- и автомобилестроение и т.п..

## Свойства

**Polimal 1059 AWTP-2** конструкционная, предускоренная, тиксотропная полиэфирная смола на основе DCPD с низким содержанием стирола и цветным индикатором отверждения, умеренно гибкая. Толстослойные изделия могут быть изготовлены за один раз благодаря низкому экзотермическому пику, хорошему отверждению и относительно низкой усадке. Отлично смачивает пропитывает стекломатериалы. Хорошие механические и технические параметры.

**Polimal 1059 AWTP-2** имеет сертификат Lloid's Register.

## Стандартные характеристики

Характеристика/Стандарт	Ед.изм	Значен.
<b>Вязкость при 25 °С</b> в соответствии с ISO 3219	МПа·с	<b>290 - 350</b>
<b>Время гелеобразования при 25 °С</b> в соответствии с DIN 16945	мин.	<b>32 – 36</b>
<b>Время до пика</b> в соответствии с DIN 16945	Мин.	<b>48 - 62</b>
<b>Экзотермический пик</b> в соответствии с DIN 16945	°С	<b>90 - 130</b>
<b>Прочность при растяжении</b> в соответствии с ISO 527	МПа	<b>70</b>
<b>Прочность при изгибе</b> в соответствии с ISO 178	МПа	<b>120</b>
<b>Модуль упругости</b> в соответствии с ISO 527	МПа	<b>3700</b>
<b>Удлинение при растяжении</b> в соответствии с ISO 527	%	<b>2</b>
<b>Деформационная теплостойкость, HDT,</b> в соответствии с ISO 75	°С	<b>85</b>
<b>Твердость по Барколу</b> ASTM-D 2583-95	°В	<b>42</b>
<b>Гарантийный срок</b>	месяц	<b>3</b>

Время гелеобразования с: 2% Luperox K-1S.

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 заказчика.