

ЭПОКСИВИНИЛЭФИРНЫЕ СМОЛЫ ДУГАЛАК / ХИМСТОЙКИЕ

ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА ПРОДУКТА

ДЕВИНИЛ 915

ОПИСАНИЕ

Девинил 915 – непредускоренная эпоксивинилэфирная смола на базе бисфенола А, разработана как для ручного нанесения, так и для напыления, RTM-технологии, намотки периодическим и непрерывным методом. Возможно изготовление предускоренного варианта смолы.

По своим свойствам данная смола находится между стандартной эпоксивинилэфирной смолой Девинил-910 и эпоксиноволачной смолой Девинил-920.

Благодаря низкому содержанию стирола (31-33%) данная смола отличается повышенной стабильностью при хранении. Также в связи с низким содержанием стирола по сравнению с другими эпоксивинилэфирными смолами смола Девинил-915 обеспечивает пониженную эмиссию стирола, что непосредственно влияет на экологичность производства. Имея в своем составе меньшее количество стирола смола Девинил-915 обладает большим удлинением и, соответственно, большей стойкостью к удару.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Смола обладает великолепной **химстойкостью** к широкому спектру веществ (органические и неорганические кислоты, растворы солей, щелочей, электролиты, спирты, ГСМ), как при комнатной, так и при повышенных температурах.
- Хорошо смачивает различные стекломатериалы (ровинг, маты, ткани, рогожи и т.д.)
- Сохранение **стабильных физико-механических характеристик** изделия на основе этой смолы при эксплуатации в условиях **повышенных температур и агрессивных сред** благодаря высокой плотности сшивки смолы.
- Идеально подходит для изготовления газоходов и дымоходов, вентиляционных зонтов, эксплуатирующихся в условиях агрессивных сред и повышенных температур, химстойких емкостей, трубопроводов как самостоятельно, так и в качестве лайнера в комбинации с конструкционной смолой. Производство различных изделий, как для внутренней отделки транспорта, так и самих несущих конструкций автомобильного, железнодорожного и электротранспорта, водного транспорта.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ ПРИ ПОСТАВКЕ

Свойства	Ед.изм.	Показатель	Метод
Внешний вид		Прозрачная от светло-коричневого до темно-коричневого цвета жидкость	Визуальный
Содержание стирола	%	31-33	ГОСТ 13549
Динамическая вязкость по Брукфильд RV при 23°C, Скорость 50, Шпindelь 2	мПа*с	350-430*	ГОСТ 25271-93 ISO 2555-89
Время гелеобразования при t20°C: 0,2% Соб%, 0,05% DMA 1,5% Тригнокс К-90	мин.	18-35	Методика ДУГАЛАК
Плотность	кг/м ³	1,07±0,02	ISO 2811-2001
Температура вспышки	°C	31	ISO 3679

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ

Свойства	Ед.изм.	Показатель	Метод
Прочность при растяжении, не менее	мПа	90	ISO 527-1993
Модуль упругости при растяжении, не менее	ГПа	3,4	ISO 527-1993
Твердость по Барклоу	Ед	35	ASTM D 2583-99
t° тепловой деформации HDT, не менее	°С	120	ISO 75-1993
Прочность при изгибе	мПа	160	ISO 178
Модуль упругости при изгибе, не менее	ГПа	3,8	ISO 178

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛАМИНАТА С СОДЕРЖАНИЕМ СТЕКЛА 40%

Свойства	Ед.изм.	Показатель	Метод
Прочность при растяжении, не менее	мПа	150	ISO 527-1993
Модуль упругости при растяжении, не менее	мПа	11000	ISO 527-1993
Прочность при изгибе	мПа	185	ISO 178
Модуль упругости при изгибе, не менее	мПа	7800	ISO 178

Условия кондиционирования образца перед проведением испытаний: 24 часа при комнатной температуре, затем 6 часов при 80°С.

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА

Двугорлые металлические бочки по 220кг. (нетто).
Полиэтиленовые кубы по 1100кг. (нетто).

УСЛОВИЯ И СРОК ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок хранения 3 месяца со дня изготовления.

Хранить в оригинальной упаковке в закрытом помещении при температуре не более 25°С, исключить попадание прямых солнечных лучей.

Перед применением хорошо перемешать.