

## НЕНАСЫЩЕННЫЕ ПОЛИЭФИРНЫЕ СМОЛЫ ДУГАЛАК / ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

### ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА ПРОДУКТА

#### ДЕПОЛ П-150 ПТ

#### ОПИСАНИЕ

ДЕПОЛ П-150 ПТ – водостойкая, среднереактивная, предускоренная, тиксотропированная, с низкой эмиссией стирола, ненасыщенная полиэфирная смола на основе ортофталевой кислоты, с маленьким экзотермическим пиком.

#### ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Благодаря своим хорошим механическим термическим и электрическим свойствам, а также и устойчивости к атмосферным воздействиям находит свое применение в технологиях ручного формования.

Обладает отличными физико-механическими свойствами. Ударопрочная, атмосферостойкая, водонепроницаемая. УФ стабильна. Отлично пропитывает стекломатериалы. Имеет сертификаты морского и речного Регистра Российской Федерации.

Благодаря специальному составу обладает повышенной адгезией к стеклопластику. Низкий экзотермический пик обеспечивает возможность набора толщины «мокрый по мокрому» до 1 см за раз.

#### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Производство ламинатов, стеклопластиков, намотка, изготовление форм и матриц, автотюнинг, строительство, производство отделочных материалов и отрасли где применяются изделия из стеклопластиков, судостроение, нефтехимия, сельское хозяйство, машиностроение, военная промышленность и другие отрасли. Также находит свое широкое применение в судостроении при производстве водного транспорта, при производстве бассейнов, водных аттракционов и т.п.

Ненасыщенную полиэфирную смолу производства ДУГАЛАК марки ДЕПОЛ П-150ПТ с успехом применяют в области непрерывной и периодической намотки стеклопластиковых ёмкостей, КНС и труб, в том числе напорных (смола обладает хорошей жесткостью, твердостью и в то же время эластичностью), а также при формовании и изготовлении фланцев, крышек для емкостей и т.п.

Полиэфирная смола ДЕПОЛ П-150ПТ является лучшим решением для:

- работ по формовке (ламинации) при непрерывной и периодической намотке;
- производство и ремонт водного транспорта и прочих плавсредств;
- производство и ремонт бассейнов, водных горок, аттракционов и т.п.;
- производства форм, матриц, ламинатов, стеклопластиковых изделий и т.п.;
- изготовления элементов и деталей для ЖД и автотранспорта (автотюнинг);
- изготовления садовых фигур, скульптур и крупногабаритных памятников;
- производства декораций, декоративных изделий и малых архитектурных форм;
- изготовления отделочных изделий и элементов экстерьера / интерьера и т.п.

#### РЕКОМЕНДАЦИИ

Работать со смолой при комнатной температуре с использованием катализатора (инициатора): отвердителя МЕКП.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ ПРИ ПОСТАВКЕ

СВОЙСТВА	ЕД.ИЗМ.	ПОКАЗАТЕЛЬ	МЕТОД
Внешний вид		Жидкость голубого цвета с легкой опалесценцией без посторонних включений	Визуальный
Массовая доля нелетучих веществ	%	56±2	ГОСТ Р 52487 и п.4.4 ТУ
Условная вязкость при t20,0±0,5°C по вискозиметру типа ВЗ-246 - Ø4мм	сек	75-100	ГОСТ 8420
Динамичная вязкость по Брукфильд RV при 23°C, скорость 12, шпindelь 2	мПа*с	800-1000	ГОСТ 25271-93
Тиксотропный индекс		2,2 – 2,6	ГОСТ 25271-93
Кислотное число, макс.	мг КОН/г	20-30	ISO 3682
Экзотермический пик	°C	140 - 150	Методика Дугалак
Плотность при 20°C	г/см <sup>3</sup>	1,13±0,05	ГОСТ 18329 и п.4.3 ТУ
Время гелеобразования при 20°C: 2% (МЭКП 50%)	мин.	14-18	ГОСТ 22181 и п.4.5 ТУ
Температура вспышки	°C	31	ISO 3679

## ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ В ОТВЕРЖДЕННОМ СОСТОЯНИИ

Модуль упругости при растяжении	мПа	20	ГОСТ 527-1/21993
Модуль упругости при изгибе	мПа	45	ГОСТ 178-93
HDT (температура тепловой деформации)	°C	75	ISO 75 Метод А

## 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°C, исключив попадание прямых солнечных лучей.

Перед применением хорошо перемешать.