

ТРУДНОГОРЮЧИЕ СМОЛЫ ДУГАЛАК

ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА ПРОДУКТА

Смола ДЕВИНИЛ 950 ТГ трудногорючая

ОПИСАНИЕ

Смола ДЕВИНИЛ 950 ТГ – это высококачественная трудногорючая непредускоренная бромированная эпоксивинилэфирная смола. Разработана как для ручного нанесения (Н), так и для напыления (S), RTM – технологии, для технологии намотки периодическим и непрерывным методом. Возможно изготовление предускоренного варианта смолы.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Эта смола обладает великолепной термо – и химстойкостью при взаимодействии с широким спектром как щелочных, так и кислых сред.
- Ламинаты на основе этой смолы отличаются трудногорючестью в сочетании с высокой прочностью и стойкостью к знакопеременным нагрузкам.
- Реологические свойства смолы обеспечивают качественную пропитку стекломатериала и высокие физико-механические показатели.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для изготовления газопроводов и дымоходов, вентиляционных зондов, эксплуатирующихся в условиях агрессивных сред и повышенных температур, а также химстойких емкостей.

Применяется в производстве различных изделий, как для внутренней отделки транспорта, так и самих несущих конструкций автомобильного, железнодорожного, водного и электро транспорта.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ ПРИ ПОСТАВКЕ

Свойства	Ед.изм.	Показатель	Метод
Внешний вид		Прозрачная коричневого цвета жидкость	Визуальный
Массовая доля нелетучих веществ	%	67±1	ГОСТ 17537
Время гелеобразования при 20°C: 1,5% (Тригонокс 239) и 1,5% Со 1%.	мин.	20-30	методика ДУГАЛАК
Динамическая вязкость по Брукфильду RV при 23°C, скорость 50, Шпиндель 3. Вязкость для варианта RTM	мПа*с	800-1000 (400-500)	ГОСТ 25271-93 ISO 2555-89
Температура вспышки	°C	31	ISO 3679
Усадка, менее	%	2	ASTM D256-69
Плотность	кг/м ³	1,11-1,14	ISO 2811-2001

ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ ПРИ ОТВЕРЖДЕНИИ

Свойства	Ед.изм.	Показатель	Метод
Прочность при растяжении	мПа	70-75	ISO 527-1993
Удлинение	%	4	ISO 527-1993
Модуль упругости при растяжении	мПа	3200-3500	ISO 2555-89
Твердость по Барклоу	Ед	35-40	ASTM D 2583-99
HDT - t ^o тепловой деформации	°C	110	ISO 75-1993

ТАБЛИЦА ДЛЯ ПОДБОРА СИСТЕМЫ ОТВЕРЖДЕНИЯ ПРИ ЗАДАННОМ ВРЕМЕНИ ГЕЛЕОБРАЗОВАНИЯ

	Смола – 100% м.ч. 1%Со-нафтенат 1,5% м.ч. Тригонокс 239 1,5% м.ч.	Смола – 100% м.ч. 1%Со-нафтенат 3,0% м.ч. Тригонокс 239 2,0% м.ч. Промоутор С – 0,1% м.ч.	Смола – 100% м.ч. 1%Со-нафтенат 3,0% м.ч. Тригонокс 239 2,0% м.ч. Промоутор С – 0,2% м.ч.	Смола – 100% м.ч. 1%Со-нафтенат 3,0% м.ч. Тригонокс 239 2,0% м.ч. Промоутор С – 0,3% м.ч.
Время гелеобразования при 20°C, мин.	25	110	223	420
Время достижения экзотермического пика, мин.	35	147	310	560
Температура экзотермического пика, °C	144	120	114	105

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА

Двугорлые фирменные металлические бочки по 220кг. (нетто).

Полиэтиленовые кубы по 1100кг. (нетто).

УСЛОВИЯ И СРОК ХРАНЕНИЯ

Гарантийный срок хранения 4 месяца со дня изготовления.

Хранить в оригинальной упаковке в закрытом помещении при температуре не более t25°C.

При повышении температуры выше t25°C, гарантийный срок материала уменьшается.

Хранить в 100% светонепроницаемой таре. Исключить попадание прямых солнечных лучей.

Перед применением хорошо перемешать.

МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Беречь от любых возможных источников воспламенения, направленного тепла, чрезмерного нагревания, попадания искр, статического электричества, воздействия открытого огня и т.п.

Строго запрещается курить рядом с местом хранения материалов!

Хранить отдельно от растворителей, кислот, пероксидов, солей металлов и прочих окисляющих химических веществ.