

**НЕНАСЫЩЕННЫЕ ПОЛИЭФИРНЫЕ СМОЛЫ ДУГАЛАК
ПУЛТРУЗИЯ**

ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА ПРОДУКТА

Смола ДУГАПОЛ Х-310
изофталева основа

ОПИСАНИЕ

Смола ДУГАПОЛ Х-310 – непредускоренная, нетиксотропированная, высокорективная, повышенной вязкости ненасыщенная полиэфирная смола на основе изофталевой кислоты.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Применяется для производства профилей методом пултрузии. Благодаря своим свойствам обеспечивает точность геометрической формы при производстве профилей с многоугольным сечением. Обеспечивает высокую смачиваемость стекловолокна.

РЕКОМЕНДАЦИИ

Работать со смолой при комнатной температуре с использованием высокотемпературных катализаторов.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ ПРИ ПОСТАВКЕ

Свойства	Ед.изм.	Показатель	Метод
Внешний вид		Прозрачная жидкость без посторонних включений	Визуальный
Массовая доля нелетучих веществ	%	58-64	ГОСТ Р 52487 и п.4.4 ТУ
Динамическая вязкость по Брукфильд RV при 23°C, Скорость 12, Шпиндель 2	мПа*с	800-1200	ГОСТ 25271-93
Время гелеобразования при 20°C: 0,9% Со(1%) + 2,0% МЕКП (50%).	мин.	15-25	ГОСТ 22181 и п.4.5 ТУ

СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА

Двугорлые 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.