

Vinalkyd 550 PE-TALE-B/FC



Ortoftalowa nienasycona żywica poliestrowa

Opis : Nisko reaktywna, tiksotropowana, wstępnie przyspieszona, żywica ortoftalowa. Zawiera specjalny dodatek zmniejszający emisję styrenu w miejscu pracy. Zapewnia suchą powierzchnię po utwardzeniu laminatu. Zawiera wskaźnik obecności inicjatora, po dodaniu którego barwa żywicy ulega zmianie od niebieskawej do jasno zielonej.

Zastosowanie : Do wyrobów z zastosowaniem włókna szklanego dla potrzeb produkcji stoczniowej oraz przemysłowej.
Utwardzanie odbywa się poprzez dodanie 2% MEKP50 (Butanox M-50).

- Długi czas żelowania w celu ułatwienia pracy oraz szybkie utwardzanie w celu krótszego procesu produkcyjnego
- Bardzo dobre przesycanie włókna szklanego
- Nie spływa z pionowych powierzchni
- Daje suchą powierzchnię na wyrobach
- Może być barwiona organicznymi i nieorganicznymi pigmentami

Dopuszczenia : Spełnia wymagania przepisów Unii Europejskiej

Charakterystyka

Wygląd : (wizualnie)	Płyn w kolorze niebieskim
Zawartość substancji nielotnych 125°C/1h: (BNS EN ISO 3251)	58 ± 2 %
Czas żelowania w temperaturze 20°C : (ISO 2535)	30-35 min
Lepkość Brookfield w 23°C (sp.2/12rpm): (ISO 2555)	1200-1400 mPa.s
Index Tiksotropowy (sp.3, 5/50rpm): (ASTM D 2196-05 (B))	min 2,8

Pozostałe Dane

Gęstość w 20°C: (BNS EN ISO 2811-1)	1,1 g/cm ³
Liczba kwasowa: (BNS EN ISO 3682)	max 26 mgKOH/g
Punkt zapłonu: (BNS ISO 2719)	34°C

Fizyczno - mechaniczne właściwości

System utwardzający: 2% MEKP
Warunki utwardzania: 24 h w temperaturze pokojowej
Dotwardzanie 16 h w 40°C

Wytrzymałość na rozciąganie: (BNS EN ISO 527-1,2)	min.69 MPa
Wytrzymałość na zginanie: (BNS EN ISO 178)	min.117 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu: (BNS EN ISO 527-1,2)	min.3,1%
Twardość Barcola: (EN 59)	min.48 Barcol
HDT: (BNS EN ISO 75)	63°C

Aplikacja: Nienasycona żywica poliestrowa Vinalkyd 550 PE-TALE-BF/C powinna być dobrze wymieszana przed użyciem. Utwardzanie odbywa się przez dodanie do 1000 gr żywicy 20 gr MEKP (Butanox M-50). Składniki powinny być ze sobą dobrze wymieszane. Czas żelowania wynosi 30-35 min. Uzależniony jest od temperatury żywicy i przyspiesza w temperaturze powyżej 20°C. Niska temperatura spowalnia proces żelowania.

Pakowanie: Beczki, cysterny ze stali nierdzewnej.

Składowanie: Żywica powinna być przechowywana w zamkniętych pojemnikach, w suchym miejscu, z dala od źródeł ciepła i bezpośredniego działania promieni słonecznych, w temperaturze poniżej 25°C.

Dłuższe składowanie może mieć wpływ na reaktywność żywicy. Może być konieczne dodanie przyspieszacza kobaltowego Co 1 % w ilości 0,5-1,0 % w celu uzyskania pierwotnej reaktywności. Okres składowania – 4 miesięcy od daty produkcji.

**Higiena
bezpieczeństwa pracy
i ekologia:**

Informacje dotyczące bezpiecznego składowania i użytkowania żywicy Vinalkyd 550 PE-TALE-B / FC znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej (MSDS). Przed użyciem produktu karta (MSDS) powinna zostać przeczytana a odpowiednie procedury bezpieczeństwa przestrzegane.

Powyższe informacje mają na celu poinformowanie klientów o jakości naszego produktu. Przedstawione dane oparte są na obecnym stanie naszej wiedzy. Zapraszamy naszych klientów do przetestowania produktu przed jego użyciem w celu sprawdzenia jego jakości oraz przydatności w procesie produkcyjnym. Klienci powinni mieć pewność, że w obecnym opisie technicznym nie zostały wprowadzone zmiany lub nie został on zastąpiony nową wersją.

Orgachim Resins®

Ruse 7000, 21 Treti mart Blvd., tel.: +359 82 886 340; fax: +359 82 886 340
www.orgachimresins.bg