

СЕРЫЙ ГЕЛЬКОУТ ORTHO 209Z F КИСТЬ

ОПИСАНИЕ

Серый Гелькоут ORTHO 209Z F кисть — это ортофталевый, предускоренный, пентилгликолевый, на основе жирных кислот, наполненный, тиксотропный, окрашенный гелькоут, под последующую окраску стеклопластиковых изделий. Имеет темно-серый цвет, что позволяет при подготовке поверхности видеть все дефекты невооруженным глазом. Нанесение кистью. Шлифовка поверхности, покрытой гелькоутом общего назначения очень трудоемкая и рискованная операция, потому что продукт недостаточно эластичный и может растрескиваться при установке или в процессе эксплуатации, 209Z F исключает все эти проблемы. Одобрено для производства композитных деталей MAN.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Подходит для шлифовки ручным и машинным способом
- Не образуется воздушных пузырей при сушке
- Не растрескивается при обрезке, установке и дальнейшей эксплуатации
- Применение: судостроительная промышленность, автомобилестроение, строительство.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Цвет: серый
- Вязкость по Брукфилду* ISO 2555: 5000-8000 ср
- Предел прочности ISO 527: 64 МПа
- Относительное удлинение при разрыве ISO 527: 3,0 %
- Прочность при изгибе ISO 178: 144 Мпа
- Твердость по Барколу ASTM D2583: 39
- Температура тепловой деформации ISO 75: 71 °C
- Коэффициент водопоглощения ISO 0062: 0,181 %
- Срок годности 6 месяца

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Гелеобразование ISO 2535: 11-16 мин
Время гелеобразования при 23 °C, с 1% Mek-p (Butanox M 50 или аналог).

ПОДГОТОВКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СИСТЕМЫ

Прежде, чем начать обработку, необходимо подготовить поверхности — убрать загрязнения и обезжирить ацетоном, уайт-спиритом или другим похожим средством. Помещение должно быть сухое, хорошо вентилируемое, с температурой 18-25°C. Гелькоут необходимо тщательно перемешать, медленно влить катализатор. Нельзя разбавлять его ацетоном, так как это разрушит структуру состава. Если необходимо повысить текучесть, подойдет жидкий мономер стирола. Когда катализатор добавлен, выполняют финальное перемешивание до однородной консистенции и приступают к обработке поверхностей с помощью кисти, шпателя или краскопульта.

Нанесение выполняют в два слоя с пятиминутным интервалом
Необходимо избегать потеков, пузырьков воздуха
Толщина нанесения — 0,5-0,8 мм

Важно обеспечить хорошую вентиляцию. Вещество химически активно, поэтому работник должен быть обеспечен соответствующими средствами защиты — очками, костюмом, перчатками и респиратором.

Нанесение необходимо выполнять сплошными полосами с перекрытием в 20%. При нескольких обработках каждый последующий слой наносится перпендикулярно предыдущему после его отвердевания.

УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

- Стандартная упаковка (фасовка): 1 кг, 3 кг, 5 кг, 10 кг.
- Хранить в чистой, сухой, герметичной таре.
- Фасованный товар не подлежит длительному хранению и должен быть переработан в кратчайшие сроки.
- Неподходящие условия хранения и транспортировки могут сократить срок годности.

ВАЖНО!!! Перед изготовлением изделия сделайте тестовый образец, чтобы проверить заявленные свойства, скорость отверждения и время полимеризации.

В Холодное время года, после получения материала, согрейте его при комнатной температуре в течении суток, затем тщательно перемешайте в заводской таре.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Турция

Предоставленная здесь информация была собрана из надежных источников и считается точной и полной, в меру наших знаний и убеждений. Перед работой с сырьем, необходимо сделать пробные (тестовые) образцы для определения правильности выбранного товара и качества продукции. Ответственность за использование материалов, а также за качество изготовленного изделия полностью возлагается на производителя (переработчика). При работе с материалами соблюдайте все необходимые меры предосторожности. За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел компании.

