

711MFE СМОЛА ЭПОКСИВИНИЛЭФИРНАЯ

711MFE – непредускоренная, нетиксотропная эпоксивинилэфирная смола на основе бисфенола-А. Входит в таблицу химстойкости. При правильном смешении и отверждении соответствует регламенту FDA 21 CFR 177.2420 и подходит для использования в контакте с пищевыми продуктами.

Преимущества
Стойкость к большому перечню кислот, щелочей, отбеливателей и растворителей
Короткое время между гелеобразованием и отверждением,
Улучшенные свойства реактивности смолы позволяют увеличить толщину укладки армирующих материалов за один промежуток времени
Высокое значение удлинения обеспечивает прочность готового изделия
Светлый цвет облегчает обнаружение дефектов до отверждения смолы
Длительный срок хранения – 10 месяцев
Пищевой сертификат

Технологии переработки

- контактное формование,
- напыление,
- намотка,
- пултрузия,
- SMC/ BMC,
- инъекция,
- инфузия,
- RTM

Сфера применения

- емкости и резервуары,
- воздуховоды,
- газоходы,
- настилы и профили,
- футеровка.

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.



Свойства жидкой смолы

Свойства	Единица измерения	Показатель
Внешний вид	Светло-желтый	
Вязкость по Брукфильду*	сПз	250-450
Содержание стирола	%	42-48 %
Время гелеобразования**	мин	15-25

* При 25 °С, 60 об/мин, шпиндель 63

** при 25 °С, 1.5 % Мек-р (М 50 или аналог с содержанием активного кислорода 9%) и 1% ускорителя Cobalt 1%

Свойства отвержденной смолы*

Показатель	Единица измерения	Показатель	Метод
HDT	°С	100-106	ASTM D-648 Method A
Предел прочности	МПа	80-95	ASTM D-638
Модуль растяжения	ГПа	3,2-3,7	ASTM D-638
Удлинение при разрыве	%	5-6	ASTM D-638
Предел прочности при изгибе	МПа	120-150	ASTM D-790
Модуль упругости при изгибе	ГПа	3,3-3,8	ASTM D-790
Твердость по Барколу		38-42	

* Отверждение: 24 ч при комнатной температуре; 2 часа при 120°С

Время гелеобразования может меняться в зависимости от добавок и температуры

Температура	Время гелеобразования				
		BUTANOX M-50 (9% active oxygen)	Accelerator NL-49P (1% Cobalt)	2,4-P (2,4-Pentanedione)	DMA (N,N-Dimethylaniline)
15°С	10-20min	2.0%	2.0%	/	0.18%
	20-40min	1.5%	1.2%	/	0.06%
	40-60min	1.5%	0.3%	/	/
	10-20min	2.5%	2.5%	/	/

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.



20°C	20-40min	1.5%	2.0%	/	/
	40-60min	1.0%	1.8%	0.01%	/
25°C	10-20min	1.5%	1.0%	/	/
	20-40min	1.0%	0.3%	/	/
	40-60min	1.2%	1.0%	0.01%	/
30°C	10-20min	1.5%	1.0%	/	/
	20-40min	1.0%	1.0%	0.01%	/
	40-60min	1.0%	1.0%	0.04%	/
35°C	10-20min	1.0%	0.3%	0.01%	/
	20-40min	1.0%	0.3%	0.02%	/
	40-60min	1.0%	0.3%	0.03%	/

Хранение

Срок хранения 10 месяцев при 25°C, в закрытой таре, с даты производства.

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.

