

770MFE СМОЛА ЭПОКСИВИНИЛЭФИРНАЯ

770MFE – непредускоренная, нетиксотропная эпоксивинилэфирная смола на основе новолака. Смола обладает высокой устойчивостью к растворителям, кислотным средам и химическим веществам. Входит в таблицу химостойкости. Смола 770MFE обеспечивает высокую термостойкость, хорошую смачиваемость и технологичность, стандартную каталитическую систему, хорошо сохраняет прочность и жесткость при повышенных температурах.

Преимущества
Обладает высокой устойчивостью к растворителям, кислотным средам и химическим веществам
Высокая термостойкость
Хорошая смачиваемость и технологичность
Сохраняет прочность и жесткость при повышенных температурах

Технологии переработки

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

Сфера применения

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

Свойства жидкой смолы

Свойства	Единица измерения	Показатель
Вязкость по Брукфильду	сПз	230-370
Содержание стирола	%	34-40 %

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.



Время гелеобразования	мин	11-19
-----------------------	-----	-------

Свойства отвержденной смолы*

Показатель	Единица измерения	Показатель	Метод
HDT	°C	145-150	ASTM D-648 Method A
Предел прочности	МПа	75-90	ASTM D-638
Модуль растяжения	ГПа	3,4-3,8	ASTM D-638
Удлинение при разрыве	%	3-4	ASTM D-638
Предел прочности при изгибе	МПа	130-145	ASTM D-790
Модуль упругости при изгибе	ГПа	3,6-4,1	ASTM D-790
Твердость по Барколу		40-46	

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

Время гелеобразования может меняться в зависимости от добавок и температуры

Температура	Время гелеобразования	МЕКР 925Н*	Promoter MERICAN 231**	DMA
10°C	10-20min	2.0%	1.5%	1.5%
	20-40min	1.5%	1.5%	0.2%
	40-60min	2.5%	2.5%	-
15°C	10-20min	3.0%	3.0%	/
	20-40min	2.5%	2.0%	/
	40-60min	2.0%	1.5%	/
20°C	10-20min	2.5%	2.5%	/
	20-40min	2.0%	1.5%	/
	40-60min	1.5%	1.25%	/
	10-20min	2.0%	1.5%	/

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.



25°C	20-40min	1.5%	1.25%	/
	40-60min	1.5%	0.8%	/
30°C	10-20min	1.5%	1.5%	/
	20-40min	1.5%	1.0%	/
	40-60min	1.0%	1.0%	/
35°C	10-20min	1.5%	1.0%	/
	20-40min	1.0%	1.0%	/
	40-60min	1.0%	0.7%	/

*Стандартным МЕКР для эпоксивинилэфирной смолы Novolac является Butanox LPT производства Nuorgon или Norac, МЕКР-925Н от United Initiator, они могут обеспечить лучшее отверждение при лучшей коррозионной стойкости FRP.

** Катализатор для эпоксивинилэфирной смолы

Хранение

Срок хранения 6 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.

