

679CSC СМОЛА VE PROFИ MOULD МАТРИЧНАЯ

679CSC – это предускоренная, тиксотропная, DCPD-модифицированная винилэфирная смола. Разработана для изготовления скинкоута (барьерного слоя) в производстве матриц длительного пользования с улучшенным качеством поверхности. Одобрена регистром Ллойда, поэтому рекомендована для использования в судостроении.

Преимущества
Устойчивость к пузырению
Снижает проявление копирэффекта
Стойкость к воде

Подготовка к работе

Перед использованием 679CSC должна быть тщательно перемешана и оставлена для достижения температуры рабочего помещения 18-20° С. Для начала процесса отверждения требуется только добавление катализатора. Рекомендуемый катализатор – Бутанокс LPT, Бутанокс M50 или Curox M-300. Данный катализатор должен быть добавлен в смолу в количестве 2% непосредственно перед использованием и тщательно диспергирован.

Время гелеобразования

Температура окружающей среды	Время гелеобразования при 2% Бутанокса LPT	Время гелеобразования при 2% Бутанокса M50
15 °С	62 мин	41 мин
20 °С	39 мин	29 мин
25 °С	25 мин	20 мин

Добавки

Введение пигментов, наполнителей и других добавок могут ухудшить технологические и конечные свойства.

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.



Характерные свойства смолы

Свойства Модификация смолы	Единицы	Жидкая смола
Цвет		Красный/коричневый
Вязкость при 25°C Ферранти		
37.35 сек	пуаз	3.5
4.500 сек	пуаз	2.3
Удельная плотность при 25°C	г/см3	1.065
Стабильность в темноте при 25C	мес	3
Время гелеобразования при 25C с добавлением 2% Бутанокса LPT	мин	18
Время гелеобразования при 25C с добавлением 2% Бутанокса M50	мин	23

Свойства ламината

Свойства	Единицы	Полностью отвердевшая смола	
		Отверждение*	Отверждение**
Твердость Barcol(Модель GYZJ 934-1)	-	23	35
Температура начала термической деформации под нагрузкой*** (1.80 МПа)	°C	60	94
Водопоглощение за 24 ч при 23°C	мг	10	15
Предел прочности на растяжение	МПа	60	52
Модуль упругости при растяжении	ГПа	2.7	3.0
Относительное удлинение при разрыве	%	4.3	2.1
Удельная плотность (25°C)	г/см3	1.161	1.158

*Схема отверждения - 24 часа при 20C, 16 часов при 40C

**Схема отверждения - 24 часа при 20C, 3 часа при 80C

***Схема отверждения - 24 часа при 20 C, 5 часов при 80C, 3 часа при 120C

Хранение

Хранить в темном месте в специальных закрытых контейнерах. Рекомендуемая температура хранения должна быть по мере возможности меньше 20°C, но не должна превышать 30°C. В идеальном случае контейнеры должны вскрываться непосредственно перед использованием.

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.



ВХОДИТ В СИСТЕМУ БЫСТРОЙ МАТРИЦЫ PROFИ MOULD

1 этап: Подготовка мастер-модели

- Грунтовка PROFИ MOULD
- Топкоут PROFИ MOULD

Нанесение воска

- Воск разделительный T-Wax Gold

2 этап: Изготовление матрицы

- Зеленый Гелькоут VE 15CSC PROFИ MOULD матричный кисть/спрей
- 679CSC Смола VE PROFИ MOULD матричная + стекломат 300 г/м2
- 4010CSC Смола VE PROFИ MOULD матричная + стекломат 450 г/м2

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.

