

НЕОКРАШЕННЫЙ ГЕЛЬКОУТ ISO NPG 215P ХСК СПРЕЙ

ОПИСАНИЕ

Неокрашенный Гелькоут ISO NPG 215P ХСК спрей — это тиксотропный, предускоренный, высокоэффективный гелькоут на основе изофталевой кислоты/NPG, модифицированный акрилом. Нанесение спреем. Специально разработан для изготовления бассейнов, яхт, катеров, катеров береговой охраны, спасательных шлюпок, катамаранов, гидроциклов. Так же может использоваться в автомобильной промышленности для изготовления неокрашенных деталей, где требуется максимальная стойкость к атмосферным воздействиям.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышенные механические свойства
- Стойкость к морской воде (имеет регистр Ллойда)
- Стойкость к атмосферным воздействиям
- УФ – стойкость
- Применение в судостроении, бассейны, автомобилестроение.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Цвет: неокрашенный
- Нанесение: спрей
- Плотность: $1,10 \pm 0,01$ г/см³
- Кислотное число: < 25 мг КОН/гр
- Вязкость по Брукфилду*: 1400-2200
- Срок годности: 6 месяца
- Предел прочности ISO 527: 68 МПа
- Относительное удлинение при разрыве ISO 527: 3,50 %
- Предел прочности при изгибе ISO 178: 130 Мпа
- Температура тепловой деформации ISO 75: 80°C
- Твердость по Барколу ASTM D2583: 47

ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ

Гелеобразование ISO 2535: 8-16 мин

Гелеобразование измерено при 23°C с добавлением 1 мл. Mek-P (Butanox M 60 - 9,9 % Активного кислорода) в 100 г гелькоута

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 краскопульты.

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, согреть 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.

