

474CSC СМОЛА ORTHO МАТРИЧНАЯ

474CSC – это тиксотропная, предускоренная, ортофталевая полиэфирная смола, обладающая высокой химической и термостойкостью. Идеально подходит для изготовления теплостойких безусадочных матриц, которые могут быть использованы для холодного и горячего формования, а также для горячего литья под давлением. Смола 474CSC была разработана для широкого спектра применения во всех отраслях химической промышленности и пригодна для сооружения цистерн, труб и дымовых труб, для их эксплуатации в условиях, где требуется наличие, как химической стойкости, так и термостойкости.

Преимущества
Подтвержденная химостойкость
Термостойкость

Технологии переработки

- контактное формование,
- намотка

Сфера применения

- производство матриц,
- цистерны и емкости,
- трубы и дымоходы.

Подготовка к работе

Перед использованием смола 474CSC должна достигнуть температуры цеха (18-20° С). Для начала процесса отверждения добавьте катализатор (Бутанокс М50 или аналог) в количестве 2% и тщательно перемешайте.

Время гелеобразования*

Температура	Время гелеобразования при добавлении 2% Бутанокса М, мин
15°С	40
20°С	22
25°С	12

* До начала процесса отверждения температура смолы, литейной формы и цеха должна равняться или быть выше 15°С.

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.



Добавки

Смола 474CSC может быть окрашена пигментной пасты в количестве до 5%. Однако наполнители и пигменты могут оказать неблагоприятное воздействие на химическую и термостойкость

Постотверждение

Для получения оптимальной химической и термостойкости ламинаты 474CSC до их ввода в эксплуатацию, должны подвергнуться процессу дополнительного отверждения. Изделия должны сначала отверждаться в течение 24-х часов при температуре 20°C, а затем пройти отверждение в печи в течение 3-х часов при температуре 80°C. Если ламинаты должны подвергнуться воздействию эксплуатационных температур, превышающих 80°C, то должен быть проведен следующий этап постотверждения при рабочей температуре.

Технические характеристики смолы

Свойство		Жидкая смола
Внешний вид		Непрозрачная, розовато-лиловая
Вязкость при 25°C 37.35 сек ⁻¹	пуаз	5.3
Вязкость при 25°C 4500 сек ⁻¹	пуаз	3.4
Удельная масса при 25°C		1.10
Содержание летучих веществ	%	38
Кислотность	мг КОН/г	23
Стабильность в темноте при 20°C	месяцы	6
Время гелеобразования при 25°C с использованием 2% катализатора М	минуты	12

Свойства ламината

Свойство		Полностью отвердевшая смола* (ненаполненное литье)
Твердость по Барколу (Модель GYZJ 934-1)		48
Деформационная теплостойкость (1.80 МПа)	°C	112
Впитывание воды 24 часа при 23°C	мг	14
Предел прочности при растяжении	Мпа	50
Модуль упругости при растяжении	Мпа	3700

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.



Удлинение при разрыве	%	1.8
Удельная масса при 25°С		1.22
Объемная усадка	%	8.2

*Схема отверждения – 24 часа при температуре 20°С, 3 часа при температуре 80°С.

**Схема отверждения – 24 часа при температуре 20°С, 5 часов при температуре 80°С, 3 часа при температуре 120°С.

Хранение

Хранить в темном месте в закрытых контейнерах. В идеальном случае контейнеры должны вскрываться только 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.

