

## Информация о продукте

### Смола Altek™ с низкой усадкой

#### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ОТЛИВКИ\* (1)

Тест	Единицы	Номинал	Методы ISO
Прочность на разрыв	МПа	62	ISO 527-1
Модуль прочности на разрыв	ГПа	3,9	ISO 527-1
Удлинение при разрыве	%	2	ISO 527-1
Прочность на изгиб	МПа	97	ISO 178
Модуль прочности на изгиб	ГПа	4,1	ISO 178
Температура термической деформации	°C	95	ISO 75-A

\*Типичные свойства, не являются спецификацией.

#### ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА ЖИДКОЙ СМОЛЫ ПРИ 25 °C\* (2)

	Единицы	Номинал
Вязкость Brookfield, LV #3 при 60	спз	550
Индекс тиксотропности, 6\60		3,5
Содержание стирола	%	34
Время гелеобразования, 100 г 1,25% Butanox M-50	минут	30
Общее время отверждения	минут	42
Пик экзотермы	°C	145

## ОПИСАНИЕ

Altek™ H834-REA-30 - среднереактивная, тиксотропная, предускоренная смола, разработана для изготовления лодок и других композиционных изделий, изготавливаемых ручной выкладкой и напылением.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Быстрое отверждение при средней экзотерме и низкой усадке
- Высокая температура деформации при нагреве
- Хорошая гидролитическая устойчивость (стойкость к воде)
- Содержит катализатор индикатор
- Нелипкое отверждение

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Быстрое отверждение ламината позволяет повысить скорость производства без потерь качества поверхности
- Сокращенное пост-отверждение
- Обеспечение хорошей стойкости к появлению пузырей из-за осмоса
- Хорошие физические свойства готового изделия

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНОЛОГИИ

А. Дозировка концентрированного катализатора — в пределах 1,25% - 2,0% от общего веса смолы.

В. Поддержание температуры в цеху в интервале 18-32 °C и влажности 40-90% способствует обеспечению высокого качества изделий. Постоянные условия в цеху помогут обеспечить постоянное время гелеобразования и вязкость.

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Учитывая характеристики отверждения смолы H834-REA-30, завершите вторичное склеивание как можно быстрее. Воздействие солнечного света на ламинат приведет к большим проблемам вторичного склеивания. Через 24 часа после отверждения может потребоваться отшлифовать ламинат для получения хорошего вторичного склеивания, особенно, если поверхность ламината богата смолой. Следует стремиться к минимальному содержанию смолы для пропитки стекловолокна, чтобы получить наилучшие характеристики ламината.

Для обеспечения адекватного склеивания с гелькоутом, изготовителям следует предварительно смачивать поверхность гелькоута тонким слоем смолы с катализатором перед ламинированием.

Изучения химической устойчивости смол обнаружили у смолы Altek™ H834-REA-30 очень слабую устойчивость к определенным гидрофобным жидкостям, например, углеводородам.. Не следует изготавливать емкости для хранения топлива из смолы Altek™ H834-REA-30. Если требуется смола, более устойчивая к коррозии, свяжитесь с Вашим представителем АОС, чтобы получить информацию или техническую поддержку касательно изофталевых или винилэфирных смол АОС.

## СТАБИЛЬНОСТЬ ПРИ ХРАНЕНИИ

Смолы стабильны в течение шести месяцев от даты производства при хранении в оригинальной упаковке вдали от солнечного света при температуре не выше 21 °С. После длительного хранения возможно изменение времени гелеобразования.

В жаркие месяцы ожидаемый срок стабильности при 30 °С не превышает двух месяцев.

## БЕЗОПАСНОСТЬ

См. соответствующий Паспорт Безопасности для инструкций.

## СЕРТИФИКАТ ISO 9001:2000

Системы менеджмента качества на каждом предприятии АОС имеет сертификат соответствия по стандартам ISO 9001:2000. Такая сертификация означает, что на каждом предприятии АОС действует принятая во всем мире модель управления и обеспечения качества. Мы следуем инструкциям, установленным этой моделью, чтобы улучшить смолу, которую мы производим для наших клиентов.

## ПРИМЕЧАНИЯ

- (1) На основании испытаний при 25 °С и 50% относительной влажности. Все испытания проводились для отливок из неармированной отвержденной смолы. Тиксотропные компоненты, если таковые присутствуют, были исключены из состава образцов. Проводилось пост-отверждение.
- (2) Приведенные значения времени гелеобразования являются типичными, возможны изменения из-за изменений концентрации катализатора, промотора и ингибитора и температуры смолы, формы и окружающей среды. Возможно изменение характеристик гелеобразования при использовании катализатора из разных партий и при очень высокой влажности. Пигмент и наполнители могут замедлять или ускорять гелеобразование. Перед использованием рекомендуется проверить характеристики гелеобразования на небольшом количестве смолы в реальных условиях переработки

сентябрь 2008 г.

