

## KARTA TECHNICZNA

### RS2040 – WYPEŁNIONA ŻYWICA NARZĘDZIOWA

RS2040 to wypełniona i przyspieszona nienasycona żywica poliestrowa o niskiej zawartości styrenu. RS2040 służy do szybkiej produkcji form o doskonałym wykończeniu powierzchni i wysokiej stabilności przestrzennej. RS2040 to żywica o bardzo wysokiej zwilżalności specjalnie opracowana do aplikacji ręcznej przy pomocy wałka. RS2040 utwardza się bardzo dobrze w temperaturze pokojowej zarówno z jedną warstwą maty jak i 4 warstwami lub więcej przy aplikacji metodą mokre na mokre. RS2040 nadaje się szczególnie dobrze do budowy form o dużych rozmiarach i metodą infuzji: niski pik egzotermiczny, niski skurcz liniowy i objętościowy oraz wysoka tiksotropia umożliwiają szybką pracę bez ryzyka ściekania, a niska zawartość styrenu oznacza zmniejszoną emisję styrenu podczas pracy, co ogranicza narażenie użytkowników i zapewnia bardziej bezpieczne środowisko pracy.

#### SPOSÓB UŻYCIA

##### Laminowanie ręczne (bez warstwy naskórkowej):

- Nałożyć cienką warstwę żywicy RS2040 na utwardzony żelkot.
- Zalaminować pierwszą warstwę maty 300g/m<sup>2</sup>, zwracając uwagę, aby usunąć z niej pęcherzyki powietrza.
- Od razu zalaminować 3 kolejne warstwy maty 300g/m<sup>2</sup> metodą mokre na mokre.
- Pozostawić laminat do utwardzenia aż uzyska jednolite wybielenie
- Zalaminować 4 warstwy maty 450g/m<sup>2</sup> i pozostawić aż żywica uzyska jednolite wybielenie

→ Kontynuować laminowanie po cztery warstwy maty na raz aż do uzyskania potrzebnej grubości

##### Natrysk z ciętym włóknem (bez warstwy naskórkowej):

- Nałożyć cienką warstwę żywicy RS2040 na utwardzony żelkot.
- Natrysnąć warstwę ciętego włókna o grubości 1mm i usunąć z niej pęcherzyki powietrza.
- Od razu natrysnąć kolejne 3mm ciętego włókna metodą mokre na mokre
- Pozostawić laminat do utwardzenia aż uzyska jednolite wybielenie
- Kontynuować laminowanie warstw ciętego włókna o grubości 6mm aż do uzyskania potrzebnej grubości.

##### Uwagi dotyczące aplikacji:

Przed użyciem produkt należy dokładnie wymieszać. Najlepsze wyniki uzyskuje się podczas pracy w temperaturze od 20°C do 25°C.

RS2040 pozostaje lepka przez 48 godzin po aplikacji; dzięki temu możliwe jest laminowanie kolejnej warstwy bez konieczności szlifowania warstwy poprzedniej. W przypadku przerwy w laminowaniu dłuższej niż 48 godzin zaleca się uprzednie oczyszczenie i oszlifowanie powierzchni laminatu.

Jeśli temperatura jest większa niż 25°C i w laminatach o grubości powyżej 10mm, aby ograniczyć pik egzotermiczny zaleca się użycie inicjatora MCP-75 lub analogicznego (nadtlenek kumenu + MEKP). Aby uzyskać niski poziom impregnacji i zwiększyć wytrzymałość laminatu, należy użyć wałka kolczastego.

Produkt przechowywany w oryginalnym opakowaniu w suchym pomieszczeniu i w temperaturze nie przekraczającej 20°C zachowuje przydatność do użycia przez 6 miesięcy,

#### TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU W STANIE CIEKŁYM

Test przeprowadzony w 23°C	Wartość	Jednostka	Rodzaj testu
Kolor	Beżowy	-	IMIA-01
Gęstość	1,45 ± 0,05	Kg/l	IMIA-02
Zawartość cząstek stałych	75 ± 2	%	IMIA-03
Lepkość (Brookfield RV, 20rpm)	1500 - 2500	cP	IMIA-10
Reaktywność (100g żywicy + 1,50g CT21/MEKP 50%)	35 ± 5	min	IMIA-15
Pik egzotermiczny	95 ± 5	min	IMIA-15

#### TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU PO UTWARDZENIU (\*)

Test przeprowadzony w 23°C	Wartość	Jednostka	Rodzaj testu
Kolor po utwardzeniu	Beżowy	-	IMIA-01
Twardość powierzchni	40 - 45	Barcol	IMIA-28
Właściwości termomechaniczne:			
HDT	65 ± 5	°C	IMIA-50
TG	85 ± 5		STM D3418
Skurcz liniowy	< 0,8	%	IMIA-25
Wydłużenie przy zerwaniu	85 - 90	MPa	ASTM D638 (**)
Wytrzymałość na rozciąganie	1,2 - 1,4	%	ASTM D638 (**)
Moduł sprężystości przy rozciąganiu	8,5 - 9,0	GPa	ASTM D638 (**)
Wytrzymałość na zginanie	160 - 180	GPa	ASTM D790 (**)
Moduł sprężystości przy zginaniu	8,0 - 8,5	GPa	ASTM D790 (**)

(\*) próbki utwardzone przez 24 godz. w 23°C i dotwardzone 3 godz. w 80°C

(\*\*) żywica ze zbrojeniem szklanym 20% waży (mata 450g/m<sup>2</sup>)

Informacje i dane w tej karcie technicznej oparte są na przeprowadzonych przez nas pomiarach i doświadczeniu; udostępniamy je w dobrej wierze klientowi, który powinien na własną rękę sprawdzić właściwości produktu i jego przydatność do zamierzonego zastosowania. INTEC nie ponosi żadnej odpowiedzialności za rezultaty użycia produktu przez użytkownika.

Ostatnia aktualizacja: Październik 2020