

KARTA TECHNICZNA

RS6060LP - WYPEŁNIONA POLIESTROWA ŻYWICA NARZĘDZIOWA LOW PROFILE

RS6060LP to nienasycona żywica poliestrowa, wypełniona i przyspieszona. Żywica ma niską zawartość styrenu i zawiera dodatek low profile, dzięki czemu jej skurcz liniowy jest bliski 0. RS6060LP służy do szybkiego wyrobu form o doskonałej powierzchni i wysokiej stabilności wymiarowej. Jest szczególnie polecana do budowy dużych form służących do wyrobu elementów metodą infuzji oraz małych form, które idealnie odwzorowują kopyto. Jej zalety to skurcz liniowy bliski 0, wysokie HDT oraz niska emisja styrenu, co znacząco poprawia bezpieczeństwo w miejscu pracy i stopień narażenia pracowników.

SPOSÓB UŻYCIA

Laminowanie ręczne:

- Na utwardzony żelkot należy nałożyć cienką warstwę czystej żywicy
- Zalaminować i dokładnie zaimpregnować matę 225 g/m², zwracając uwagę, żeby usunąć pęcherze powietrza
- Od razu zalaminować 4 maty 300 g/m²
- Pozwolić żywicy utwardzić się aż do uzyskania jednolitej białej barwy
- Zalaminować kolejne 4 mat 450 g/m²; poczekać, aż żywica uzyska biały kolor
- Kontynuować laminowanie kolejnych warstw 4 mat 450 g/m² aż do uzyskania potrzebnej grubości

Laminowanie przez natrysk z ciętym włóknem

- Na utwardzony żelkot należy nałożyć cienką warstwę czystej żywicy
- Zalaminować ręcznie i dokładnie zaimpregnować matę 225 g/m², zwracając uwagę, żeby usunąć pęcherze powietrza
- Od razu natrysnąć warstwę żywicy z ciętym rowingiem o grubości 3 mm w taki sposób, aby rowing układał się na krzyż
- Pozwolić żywicy utwardzić się aż do uzyskania jednolitej białej barwy
- Kontynuować laminowanie kolejnych warstw o grubości 3mm aż do uzyskania potrzebnej grubości

Uwagi:

Przed użyciem produkt należy dobrze wstrząsnąć; najlepsze efekty uzyskuje się podczas pracy w temperaturze przekraczającej 25°C. W przypadku długich przerw It is recommended cleaning and sanding the surfaces in the case of long intervals (over 8-12 hours) of overlapping.

In its original packaging the product is stable for six months stored in a dry place at temperatures not exceeding 20°C.

TYPowe WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU W STANIE CIEKŁYM		
	Wartość	Metoda
Kolor	Beżowy	IMIA-01
Ciężar właściwy w 23°C, g/litr	1330 ± 50	IMIA-02
Zawartość cząstek stałych, % wagi	75 ± 2	IMIA-03
Reaktywność w 23°C		
- czas żelowania, minuty	20-30	IMIA-15
- pik egzotermiczny °C	130-140	
100 g. żywicy + 1,50 g. MEKP 50%		

TYPowe WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU PO UTWARDZENIU (*)		
	Wartość	Metoda
Kolor po utwardzeniu	White	IMIA-01
Twardość Barcola	40-45	IMIA-28
HDT, °C	85-90	IMIA-50
Tg, °C.	88-95	STM D3418
Skurcz liniowy %	< 0,2	IMIA-25
Wytrzymałość na rozciąganie, MPa	115-125	ASTM D638 (**)
Wydłużenie przy zerwaniu %	1,3-1,6	ASTM D638 (**)
Moduł sprężystości przy rozciąganiu, GPa	10,0-10,5	ASTM D638 (**)
Wytrzymałość na zginanie, MPa	200-220	ASTM D790 (**)
Moduł sprężystości przy zginaniu, GPa	9,0-10,0	ASTM D790 (**)
(*)utwardzenie 3 godz. w 80°C, dotwardzenie 24 godz. w 23°C		
(**) żywica zawiera 20% zbrojenia z włókna szklanego (MAT 450 gr/m ²)		

Informacje i dane zawarte w tej karcie technicznej oparte są na naszych pomiarach i doświadczeniu; udostępniamy je w dobrej wierze naszym klientom, którzy muszą na własną rękę zweryfikować przydatność produktu do swoich potrzeb. INTEC nie bierze na siebie odpowiedzialności związanej z zastosowaniem produktu przez klienta. Ostatnia aktualizacja Październik 2016.