

## ЛАМИНИРУЮЩАЯ СМОЛА СЕРИИ 200

**Тип:** Двухкомпонентная ламинирующая полиэфирная смола, отверждение которой происходит в естественных условиях.

**Предлагаемое использование:** Используется в сочетании с армирующей стеклотканью и стеклополотном.

**Ограничения:** Не подходит для сильнощелочных или полярных растворителей.

**Техника безопасности:** Перед работой с этим материалом ознакомьтесь с информацией, приведенной в паспорте безопасности на материалы серии 200, и соблюдайте все предосторожности и правила т/б. К работе с данным материалом допускается только компетентный персонал, прошедший специальное обучение.

**Подготовка поверхности:** **Металлические поверхности:** Дробеструйная очистка в соответствии со стандартом SIS 05 5900 SA 2.5 (ближе к 3). Полная информация приведена в разделе «Подготовка поверхности SP1».

**Оборудование для нанесения:** Так как данный материал предназначен для пропитки армирующих тканей, то для его нанесения можно использовать кисть, валик либо распылитель.

**Пропорции смешивания:** Основа к отвердителю (катализатору) в соотношении 100:2.

**Срок годности (после смешивания) / жизнеспособность:** Зависит от температуры. Приблизительно 20-30 минут при 20<sup>0</sup>С.

**Растворители (разбавители):** Добавка растворителей, например: ксилола (диметилбензола), может значительно ухудшить эксплуатационные характеристики Ламинирующей смолы L200, и поэтому их использование запрещено. В случае

# CORROCOAT

страница 2 из 4

необходимости применения растворителя используйте стироловый мономер не более чем 5% по концентрации.

<b>Упаковка:</b>	5, 10 и 20-литровые контейнеры.
<b>Срок хранения:</b>	12 месяцев при температуре ниже 24 <sup>0</sup> С, вне воздействия источников тепла и прямых солнечных лучей.
<b>Возможный колер:</b>	Прозрачно-коричневый.
<b>Рекомендуемая толщина сухой пленки покрытия:</b>	Не применимо.
<b>Содержание сухого вещества:</b>	Данный материал содержит летучую жидкость, преобразуемую в твердые вещества. Объем получаемых твердых веществ будет зависеть от условий протекания полимеризации. Обычно 99% состава материала преобразуется в твердое состояние.
<b>Практическая кроющая способность:</b>	Зависит от используемого ровинга (стеклоткани).
<b>Плотность:</b>	Основа Ламинирующей смолы серии 200: 1.06 гр/см <sup>3</sup> .
<b>Тип отвердителя (катализатора):</b>	Пероксид метилэтилкетона (МЕК), катализатор Коррокоут Р2. При нанесении в условиях холодных температур (ниже 10 <sup>0</sup> С), если необходимо ускорить процесс отвержения материала, используйте катализатор Коррокоут Р4.
<b>Время, через которое возможно нанесение следующего слоя:</b>	Следующий слой покрытия можно наносить после того, как предыдущий отвердел в достаточной степени, но все еще остается липким на ощупь. Максимальный период времени, через который можно наносить последующий слой покрытия – 72 часа.

Примечание: Данные по максимальному периоду времени, через который, можно наносить последующий слой материала, приведены из расчета, что температура окружающей среды приблизительно 20<sup>0</sup>С. При более высокой температуре окружающей среды этот период времени становится значительно короче.

**Время (цикл) отверждения:** Полное отверждение происходит в течение 4-6 дней.

**Очищающий растворитель:** Ацетон, метилэтилкетон (МЕК) и метилизобутилкетон (МИК) до отверждения.

## Физические характеристики:

Свойство	Неармированное литье	Армированный ровингом (стеклотканью) ламинат
Предел прочности на растяжение	62 МПа	85 МПа
Модуль упругости при растяжении	3380 МПа	7510 МПа
Относительное удлинение при растяжении	2,1%	-
Предел прочности на изгиб	113 МПа	139 МПа
Модуль упругости при изгибе	3380 МПа	6590 МПа
Прочность на пробой	20кВ/мм <sup>-1</sup>	-
Коэффициент линейного теплового расширения 20-100 <sup>0</sup> С		31 x 10 <sup>-6</sup> °С <sup>-1</sup>
Теплопроводность		0.22 W/ mk

## Примечание:

- (1) Опыты с использованием ламинирующей смолы и ровинга проводились при применении 30% (по весу) ровинга.
- (2) Все приведенные данные актуальны для температуры 20<sup>0</sup>С.

- (3) Приведенные в таблице значения будут значительно отличаться при разных температурах, степени отверждения, процентного содержания стекла и мастерства рабочих.

**Пересмотр и редактирование: 5 октября 2001 г.**

**Пересмотр и редактирование: 02/2014 г.**

**Пересмотр и редактирование: 10/2017 г.**