

ДЕВИНИЛ 950ТГ – это высококачественная трудногорючая непредускоренная бромированная эпоксивинилэфирная смола. Разработана как для ручного нанесения, так и для напыления, RTM – технологии, для технологии намотки периодическим и непрерывным методом. Возможно изготовление предускоренного варианта смолы.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Эта смола обладает великолепной **термо – и химстойкостью** при взаимодействии с широким спектром как щелочных, так и кислых сред.
- Ламинаты на основе этой смолы отличаются **трудногорючестью** в сочетании с высокой прочностью и стойкостью к знакопеременным нагрузкам.
- Реологические свойства смолы обеспечивают качественную пропитку стекломатериала и **высокие физико-механические** показатели.
- Применяется для изготовления газоходов и дымоходов, вентиляционных зонтов, эксплуатирующихся в условиях агрессивных сред и повышенных температур, а также химстойких емкостей. Производство различных изделий, как для внутренней отделки транспорта, так и самих несущих конструкций автомобильного, железнодорожного и электротранспорта.

1. ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ ПРИ ПОСТАВКЕ

Свойства	Единицы измерения	Показатель	Метод
Внешний вид		Прозрачная коричневого цвета жидкость	Визуальный
Время гелеобразования, при 20 ⁰ С 1,5% (Тригонокс 239) и 1,5% Со - 1%	мин	20-30	методика ДУГАЛАК
Динамическая вязкость по Брукфильду RV при 23 ⁰ С, скорость 50, шпindel 3 Вязкость для варианта RTM	мПа*с	800-1000 (400-500)	ГОСТ 25271-93 ISO 2555-89
Температура вспышки	⁰ С	31	ISO 3679
Усадка, менее	%	2	ASTM D256-69
Плотность	кг/м ³	1,11-1,14	ISO 2811-2001
Массовая доля нелетучих веществ	%	67±1	ГОСТ 17537

www.dugalak.ru

ООО «ДУГАЛАК», РФ

Отдел продаж:

150044, г. Ярославль, ул. Полушкина Роща, д.16

Тел.: (4852)73-37-64, 73-37-01, 75-71-09

E-mail: dugalak@nordnet.ru

Техническая поддержка:

Тел.: (4852)73-52-51

Сот.: +7 903 638 89 02, +7 962 212 37 42

E-mail: a.fomichev@dugalak.ru, d.zivkovic@dugalak.ru

2. ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СМОЛЫ

Свойства	Единицы измерения	Показатель	Метод
1. Прочность при растяжении	МПа	70-75	ISO 527-1993
2. Удлинение	%	4	ISO 527-1993
3. Модуль упругости при растяжении	МПа	3200-3500	ISO 2555-89
4. Твердость по Барколу	Ед.	35-40	ASTM D 2583-99
6. HDT	°C	110	ISO 75-1993

3. Таблица для подбора системы отверждения при заданном времени гелеобразования

	Смола 100 % м.ч. 1%Со-нафтенат 1,5% м.ч. Тригонокс 239 1,5% м.ч.	-	Смола 100 % м.ч. 1%Со-нафтенат 3,0% м.ч. Тригонокс 239 2,0% м.ч. Промотор С 0,1% м.ч.	-	Смола 100 % м.ч. 1%Со-нафтенат 3,0% м.ч. Тригонокс 239 2,0% м.ч. Промотор С 0,2% м.ч.	-	Смола 100 % м.ч. 1%Со-нафтенат 3,0% м.ч. Тригонокс 239 2,0% м.ч. Промотор С 0,3% м.ч.
Время гелеобразования при 20 ⁰ С, мин	25		110		223		420
Время достижения экзотермического пика, мин	35		147		310		560
Температура экзотермического пика, °С	144		120		114		105

4. СТАНДАРТНАЯ УПАКОВКА

Двугорлые металлические бочки по 220 кг, полиэтиленовые кубы 1100кг.

5. ХРАНЕНИЕ

Гарантийный срок: 6 месяцев

Условия хранения: хранить в оригинальной упаковке в закрытом помещении вдали от источников тепла при температуре не более 25°С, исключить попадание прямых солнечных лучей.

www.dugalak.ru

ООО «ДУГАЛАК», РФ

Отдел продаж:

150044, г. Ярославль, ул. Полушкина Роща, д.16

Тел.: (4852)73-37-64, 73-37-01, 75-71-09

E-mail: dugalak@nordnet.ru

Техническая поддержка:

Тел.: (4852)73-52-51

Сот.: +7 903 638 89 02, +7 962 212 37 42

E-mail: a.fomichev@dugalak.ru, d.zivkovic@dugalak.ru