



ДУГЛАЛК

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2025

НЕНАСЫЩЕННЫЕ ПОЛИЭФИРНЫЕ СМОЛЫ

ЭПОКСИВИНИЛЭФИРНЫЕ СМОЛЫ

БЕССТИРОЛЬНЫЕ ПОЛИЭФИРНЫЕ СМОЛЫ

МАТРИЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ГЕЛЬКОУТЫ, ГЕЛЬ-ГРУНТЫ, ТОПКОУТЫ, БАРЬЕРКОУТЫ

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ

СОПУТСТВУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

СОДЕРЖАНИЕ

3..... О НАС

4..... НЕНАСЫЩЕННЫЕ ПОЛИЭФИРНЫЕ И ЭПОКСИВИНИЛЭФИРНЫЕ СМОЛЫ

Полиэфирные и эпоксивинилэфирные смолы общего назначения

Смолы для ручного напыления и формования

6..... Смолы для армирования пластиков

8..... Смолы для закрытого формования (RTM и инфузия)

9..... Смолы для пултрузии

10..... Смолы для литья

13..... Смолы для санации трубопроводов (CIPP)

14..... Смолы для намотки непрерывной и периодической

16..... Полиэфирные и эпоксивинилэфирные смолы специального назначения

Смолы трудногорючие для ручного напыления и формования

18..... Смолы трудногорючие для закрытого формования (RTM и инфузия)

19..... Смолы трудногорючие для пултрузии

20..... Смолы химстойкие для намотки непрерывной и периодической

22..... Смолы химстойкие для ручного напыления и формования

24..... Смолы химстойкие для пултрузии

25..... Смолы матричные

26..... ГЕЛЬКОУТЫ

Гелькоуты общего назначения

28..... Гелькоуты специального назначения

Гелькоуты трудногорючие

29..... Гелькоуты матричные

30..... ГЕЛЬ-ГРУНТЫ общего назначения

32..... ТОПКОУТЫ общего назначения

34..... БАРЬЕРКОУТЫ специального назначения, химстойкие

36..... СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ

Соединительные составы общего назначения

Соединительные составы специального назначения, химстойкие

37..... СОПУТСТВУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

38..... НАШИ КОНТАКТЫ

О НАС

Компания ДУГАЛАК существует с 1999 года и является одним из крупнейших производителей ненасыщенных полиэфирных смол и гелькоутов в Восточной Европе. Производство осуществляется на двух производственных площадках в г.Ярославле, РФ и г.Шабац, Республика Сербия. Компания является лидером продаж этих материалов в РФ, Сербии и других странах Восточной Европы.

Основные принципы работы компании:

- Δ клиентоориентированность (модификация смол под конкретные требования клиента);
- Δ круглосуточный технический сервис;
- Δ гибкая политика цен и долгосрочные программы лояльности для своих клиентов;
- Δ непрерывное совершенствование производства и деятельности в области качества;
- Δ широкая сеть филиалов, которая обеспечивает удобную и быструю логистику.



СМОЛЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ для ручного напыления и формования

В зависимости от марки, применяются для изготовления стеклопластиков (в том числе с повышенной жесткостью), пропиточного (праймерного) слоя при производстве наливных полов, основного (финишного) покровного слоя методом ручного напыления и формования.

Смола ДУГАПОЛ П-120 ПТ

Предускоренная тиксотропированная низкорреактивная смола. Хорошо пропитывает стекловолокно, обладает повышенной эластичностью и пониженной эмиссией стирола. Благодаря низкому пику экзотермы, обеспечивает возможность набора толщины (мокрый-по-мокрому) до 10 миллиметров за один раз.

Смола ДУГАПОЛ П-130 ПТ

Предускоренная тиксотропированная среднереактивная смола. Обладает отличной пропитывающей способностью и пониженной усадкой. Обеспечивает оптимальное соотношение смола/стекло при изготовлении изделий. Быстро набирает жесткость в условиях пониженных температур в рабочей зоне.

Смола ДУГАПОЛ П-150 ПТ

Предускоренная тиксотропированная среднереактивная смола. Хорошо пропитывает стекловолокно. Обладает высокой температурой тепловой деформации (HDT) и пониженной эмиссией стирола.

Смола ДУГАПОЛ П-160 ПТ

Предускоренная тиксотропированная высокорреактивная смола. Хорошо пропитывает стекловолокно. Обладает быстрым набором жесткости при пониженных температурах в рабочей зоне, высокой температурой тепловой деформации (HDT) и пониженной эмиссией стирола.

		ДУГАПОЛ П-120 ПТ	ДУГАПОЛ П-130 ПТ	ДУГАПОЛ П-150 ПТ	ДУГАПОЛ П-160 ПТ
	ОСНОВА ►	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Жидкость от светло-голубого до темно-зеленого цвета с легкой опалесценцией без посторонних включений	Жидкость голубого цвета без посторонних включений	Жидкость от светло-голубого до темно-зеленого цвета с легкой опалесценцией без посторонних включений	Жидкость от светло-голубого до темно-зеленого цвета с легкой опалесценцией без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	53-63	57-67	53-63	52-62
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°C по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	60-120	50-100	60-120	60-100
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°C, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	12-160	15-70	10-50	15-65
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°C, мПа*с:	ГОСТ 25271				
- шпindelь 2, скорость 12		600-1800	-	600-1800	600-1400
- шпindelь 3, скорость 12		600-1800	500-1300	600-1800	600-1400
- шпindelь 4, скорость 12		-	-	-	-
Температура экзотермического пика, °C	НД на материал	не более 150	не более 160	не менее 120	не более 170
Индекс тиксотропии	НД на материал	2,0-3,0	2,5-3,5	2,0-3,5	2,0-3,0

**Смола ДУГАПОЛ П-170 ПТ**

Предускоренная тиксотропированная высокорреактивная смола. Обладает повышенной стойкостью к осмосу, атмосферостойкостью, высокой прочностью, повышенной температурой тепловой деформации (НДТ) и быстрым набором жесткости в условиях пониженных температур в рабочей зоне.

Смола ДУГАПОЛ С-180 ПТ

Предускоренная тиксотропированная высокорреактивная смола. Обладает пониженным содержанием стирола, повышенной жесткостью изделий, быстрым набором жесткости, способностью работать при пониженных температурах, повышенной температурой тепловой деформации (НДТ) и пониженной эмиссией стирола.

Смола ДУГАПОЛ ИН-200 ПТ

Предускоренная тиксотропированная смола. Обладает устойчивостью к УФ-излучению, стойкостью к широкому спектру химических сред, светопрозрачностью стеклопластика и высокой температурой тепловой деформации (НДТ).

Смола ДЕЛИНОЛ А-100

Предускоренная нетиксотропированная смола. Обладает хорошей пропитывающей способностью. Увеличивает межслойную адгезию. Хорошо подвергается механической обработке. Имеет длительный срок службы абразивного инструмента. Применяется в качестве пропиточного (праймерного) слоя при производстве наливных полов.

Смола ДЕЛИНОЛ А-200

Предускоренная тиксотропированная смола. Позволяет вводить минеральные наполнители. Имеет быстрое время полимеризации и хорошую стойкость к механическим воздействиям. Выпускается различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL. Применяется в качестве основного (финишного) покровного слоя при производстве наливных полов.

Смола ДУГАПОЛ ПА-600 КУ

Предускоренная тиксотропированная смола с высокой реакционной способностью. Имеет высокие физико-механические характеристики. Хорошо пропитывает стекловолокно. Обладает быстрым временем полимеризации и пониженной эмиссией стирола.

ДУГАПОЛ П-170 ПТ	ДУГАПОЛ С-180 ПТ	ДУГАПОЛ ИН-200 ПТ	ДЕЛИНОЛ А-100	ДЕЛИНОЛ А-200	ДУГАПОЛ ПА-600 КУ
Терeftалевая	Дициклопентадиеновая (DCPD)	Изофталевая	Ортофталевая	Орто-терeftалевая	Орто-терeftалевая
Жидкость от светло-голубого до темно-зеленого цвета с легкой опалесценцией без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
53-63	55-65	52-62	55-65	55-65	50-60
60-120	-	60-120	50-65	-	80-130
10-40	15-50	15-25	25-45	25-40	30-150
600-1500 600-1500 -	600-1500 - -	700-1200 - -	- - -	- - 1500-2000	- 900-1200 -
не более 170	не более 190	не более 190	не более 190	не более 190	не более 170
2,5-3,5	2,2-3,5	2,0-3,0	-	-	2,0-3,0

СМОЛЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ для армирования пластиков

Применяются для армирования акриловых и АБС/ПММА листов при производстве ванн, душевых поддонов и других типов изделий.

Смола ДУГАПОЛ АС-206

Среднереакционная низковязкая полиэфирная смола. Обладает хорошей адгезией к акриловым листам, небольшим экзотермическим пиком, быстрым набором жесткости, пониженной эмиссией стирола. Возможно введение минеральных наполнителей в систему до 70%.

Смола ДУГАПОЛ АС-206 Т

Полиэфирная тиксотропированная смола средней вязкости. Обладает средней реакционной способностью, хорошей адгезией к акриловым листам, небольшим экзотермическим пиком, быстрым набором жесткости, пониженной эмиссией стирола, отсутствием оседания наполнителя.

Смола ДУГАПОЛ АС-207

Предускоренная нетиксотропированная смола. Обладает хорошей адгезией к акриловым и АБС/ПММА листам, быстрым набором жесткости, пониженной эмиссией стирола. Возможно введение минеральных наполнителей в систему до 70%.

Смола ДУГАПОЛ АС-207 Т

Предускоренная тиксотропированная высокорреактивная смола. Применяется в качестве праймера при армировании АБС/ПММА листов. Исключает появление химических и термических прожогов на АБС/ПММА листах. Увеличивает адгезию основного конструкционного слоя при формовке.

Смола ДУГАПОЛ С-208

Предускоренная нетиксотропированная низковязкая высокорреакционная смола. Обеспечивает хорошую адгезию ко всем видам АБС/ПММА листов. Обладает быстрым набором жесткости, пониженной усадкой. Хорошо смачивает стекловолокно. Возможно введение минеральных наполнителей в систему до 70%.

Смола ДУГАПОЛ С-208 Т

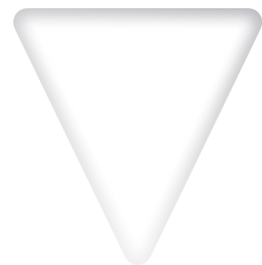
Предускоренная тиксотропированная смола средней вязкости. Обладает высокой реакционной способностью, быстрым набором жесткости, пониженной усадкой, малой эмиссией стирола. Обеспечивает хорошую адгезию ко всем видам АБС/ПММА листов. Хорошо смачивает стекловолокно.

		ДУГАПОЛ АС-206	ДУГАПОЛ АС-206 Т	ДУГАПОЛ АС-207	ДУГАПОЛ АС-207 Т
	ОСНОВА ▶	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая	Полиэфирная гибридная
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	45-60	40-60	45-55	54-65
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	18-24	30-130	20-35	65-85
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	8-20	10-25	5-15	8-20
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа*с:	ГОСТ 25271				
- шпindelь 2, скорость 12		-	400-1200	-	-
- шпindelь 3, скорость 12		-	-	-	800-1300
Плотность при температуре (20,0±0,2)°С, г/см³	ГОСТ 18329, ГОСТ 31992.1 и НД на материал	1,05-1,15	1,05-1,15	1,05-1,15	-
Индекс тиксотропии	НД на материал	-	2,0-3,0	-	2,5-4,0



Смола ДУГАПОЛ АС-210 Т

Предускоренная тиксотропированная смола. Обладает хорошей адгезией к акриловым листам, небольшим экзотермическим пиком, быстрым набором жесткости, пониженной эмиссией стирола.



ДУГАПОЛ С-208

ДУГАПОЛ С-208 Т

ДУГАПОЛ АС-210 Т

Дициклопентадиеновая (DCPD)

Дициклопентадиеновая (DCPD)

Ортофталевая

Жидкость без посторонних включений

Жидкость без посторонних включений

Жидкость без посторонних включений

50-63

55-70

55-63

15-60

60-130

90-130

5-20

10-35

10-20

500-1200

400-1300

900-1200

-

-

-

-

1,05-1,15

1,05-1,15

-

1,5-3,0

2,4-3,0

СМОЛЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ для закрытого формования (RTM и инфузия)

Применяются при изготовлении изделий для транспортных средств, строительных элементов и сооружений, ландшафтной архитектуры и спорта методами RTM, RTM LIGHT и вакуумной инфузии.

Смола ДУГАПОЛ С-180 РП

Предускоренная нетиксотропированная высоко-реактивная полиэфирная смола. Обладает высокими физико-механическими характеристиками, пониженным содержанием стирола, быстрым набором жесткости, высокой оборачиваемостью матриц.



Смола ДУГАПОЛ СР-700 РМП

Предускоренная нетиксотропированная средне-реактивная смола. Хорошо пропитывает стекловолокно. Обеспечивает быстрый набор жесткости изделия и быструю оборачиваемость матриц в процессе производства. Возможно применение смолы при производстве изделий с большой толщиной.

Смола ДУГАПОЛ СР-800 РП

Предускоренная нетиксотропированная высокор-еакционная смола. Обладает пониженным содержанием стирола, высокими физико-механическими характеристиками, ускоренным набором прочности изделий, высокой оборачиваемостью матриц.



**ДУГАПОЛ
С-180 РП**

**ДУГАПОЛ
СР-700 РМП**

**ДУГАПОЛ
СР-800 РП**

Показатель	Метод испытаний	ОСНОВА ► Дициклопентадиеновая (DCPD)	Орто-терефталевая	Ортофталевая
		Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	57-67	50-72	50-65
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	40-70	23-52	20-60
Время желатинизации: - при температуре (20,0±0,5)°С, мин - при температуре (25,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	10-50 -	10-120 -	- 7-35
Температура экзотермического пика, °С, не более	НД на материал	190	180	170



СМОЛЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ пултрузия

Применяются в сфере строительства для изготовления строительных профилей, строительной арматуры и швеллеров методом пултрузии.

Смола ДУГАПОЛ Х-270

Непредускоренная нетиксотропированная высоко-реакционная смола. Хорошо смачивает стекловолокно. Возможно введение минеральных наполнителей. Обладает высокой скоростью производства изделий. Возможно пигментирование смолы.

Смола ДУГАПОЛ Х-305

Непредускоренная нетиксотропированная средней вязкости смола. Обладает высокой реакционной способностью и пониженной усадкой. Возможно введение дополнительных минеральных добавок в смолу.

**ДУГАПОЛ
Х-270****ДУГАПОЛ
Х-305****ОСНОВА ►**

Ортофталевая

Орто-терефталевая

▼ Показатель

▼ Метод испытаний

Внешний вид

Визуально

Жидкость без посторонних включений

Прозрачная жидкость без посторонних включений с легкой опалесценцией

Массовая доля нелетучих веществ, %

ГОСТ 31939 и НД на материал

60-70

55-65

Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с

ГОСТ 8420

60-140

-

Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин

ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал

10-20

5-15

Динамическая вязкость по Брукфильду:

ГОСТ 25271

- при температуре (25,0±0,5)°С, шпindelь 2, скорость 50
- при температуре (23,0±0,5)°С, шпindelь 2, скорость 10

250-350

-

750-1500

СМОЛЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ для литья

Применяются для изготовления искусственного камня, литьевого мрамора, полимербетонной сантехники методом литья, также возможно применение смол по технологии Solid Surface.



		ДУГАПОЛ ИН-200	ДУГАПОЛ ИН-201	ДУГАПОЛ ИН-201 Т	ДУГАПОЛ ИН-202
	ОСНОВА	Изофталевая	Орто-изофталевая	Орто-изофталевая	Изофталевая
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	60-70	60-70	56-63	57-67
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°C по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	120-170	120-170	50-120	150-180
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°C, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	8-16	8-16	8-21	8-16
Динамическая вязкость по Брукфильду, мПа*с: - при температуре (25,0±0,5)°C шпindel 2, скорость 12 - при температуре (23,0±0,5)°C шпindel 4, скорость 50	ГОСТ 25271	-	-	700-1200	-
Температура экзотермического пика, °C	НД на материал	не более 190	не более 190	не более 180	не более 190
Индекс тиксотропии	НД на материал	-	-	1,8-2,3	-
Время достижения максимальной температуры экзотермического пика, мин	ГОСТ 21970	-	-	-	-

		ДУГАПОЛ ДЛ-270 М	ДУГАПОЛ БР-280	ДУГАПОЛ БР-280 П	ДУГАПОЛ Х-235
	ОСНОВА	Орто-терефталевая	Ортофталевая	Ортофталевая	Дициклопентадиеновая (DCPD)
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	55-65	63-67	60-65	55-65
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°C по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	70-90	150-170	90-110	45-55
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°C, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	10-15	12-15	10-30	15-30
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°C, мПа*с: - шпindel 2, скорость 12 - шпindel 3, скорость 20	ГОСТ 25271	200-450	-	-	180-220
Температура экзотермического пика, °C, не более	НД на материал	170	-	-	160

**Смола ДУГАПОЛ ИН-200**

Обладает устойчивостью к УФ-излучению и хорошей способностью смачивать наполнитель.

Смола ДУГАПОЛ ИН-201 (Т)

Содержит добавки, исключающие оседание наполнителей. Обладает плавным набором прочности. Может выпускаться в тиксотропированном варианте (Т). Рекомендуется применять для заливки изделий по технологии Solid Surface.

Смола ДУГАПОЛ ИН-202

Обладает минимальной усадкой и повышенной устойчивостью к УФ-излучению. Содержит добавки, исключающие оседание наполнителей.

Смола ДУГАПОЛ ИН-203

Обладает устойчивостью к УФ-излучению. Оптимальное соотношение цена/качество.

Смола ДУГАПОЛ ИН-204

Модифицирована ММА. Содержит добавки, исключающие оседание наполнителей. Имеет повышенную твердость изделий и высокую оборачиваемость матриц. Обладает устойчивостью к УФ-излучению и химической стойкостью.

Смола ДУГАПОЛ ИН-205 (П)

Обладает пониженной усадкой, быстрым набором прочности и высокой твердостью. Хорошо смачивает минеральные наполнители. Рекомендуется для изготовления изделий по технологии Solid Surface. Может выпускаться в предускоренном варианте (П).

Смола ДУГАПОЛ ДЛ-270 М

Низковязкая высокорекреационная смола. Обладает быстрым набором прочности и высокой твердостью изделий. Имеет высокую наполняемость смолы минеральными наполнителями.

Смола ДУГАПОЛ БР-280 (П)

Полиэфирная смола средней вязкости. Обладает минимальной усадкой и плавным набором прочности. Хорошо смачивает минеральные наполнители.

Смола ДУГАПОЛ Х-235

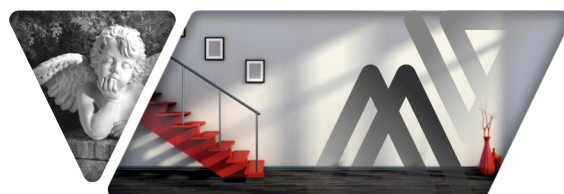
Предускоренная нетиксотропированная смола. Имеет пониженное содержание стирола. Придает изделиям устойчивость к механическим воздействиям, повышенную твердость и пониженную усадку.

Смола ДУГАПОЛ ПД-100 П

Варианты модификации: (Н) низковязкая, (С) средневязкая, (В) высоковязкая. Имеет широкий интервал времени желатинизации и высокую эластичность изделий. Применение данной смолы способствует снижению себестоимости изделий.

ДУГАПОЛ ИН-203	ДУГАПОЛ ИН-204	ДУГАПОЛ ИН-205 (П)
Орто-изофталевая	Орто-изофталевая	Изофталевая
Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
57-67	60-70	62-68
150-190	145-155	140-160
8-15	10-14	15-45
-	-	-
-	-	580-650
не более 190	не более 190	180-200
-	-	-
-	-	30-50

ДУГАПОЛ ПД-100 НП	ДУГАПОЛ ПД-100 СП	ДУГАПОЛ ПД-100 ВП
Орто-терефталевая	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая
Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
50-70	50-70	50-70
50-69	70-89	90-170
8-60	8-60	8-60
150-800	150-800	150-800
-	-	-
150	150	150



СМОЛЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ ДЛЯ ЛИТЬЯ

		ДУГАПОЛ Х-070	ДУГАПОЛ Х-070 П	ДУГАПОЛ Х-075	ДУГАПОЛ Х-075 П
	ОСНОВА ►	Терефталевая	Терефталевая	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	60-70	60-70	60-70	60-70
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	100-120	100-120	100-120	100-120
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	10-20	10-20	10-18	10-20
Температура экзотермического пика, °С, не более	НД на материал	-	170	-	160



**ДУГАПОЛ Х-080****ДУГАПОЛ Х-080 П**

Ортофталевая

Ортофталевая

Жидкость без посторонних включений

Жидкость без посторонних включений

60-70

60-70

100-120

100-120

10-20

11-22

140

Смола ДУГАПОЛ Х-070 (П)

Высокорективная полиэфирная смола средней вязкости. Хорошо смачивает наполнитель. Имеет быстрое время полимеризации и быстрый оборот матриц в производстве.

Смола ДУГАПОЛ Х-075 (П)

Полиэфирная смола средней вязкости со средней реакционной способностью. Обладает пониженной усадкой, быстрым временем полимеризации и плавным набором экзотермического пика. Хорошо смачивает наполнитель.

Смола ДУГАПОЛ Х-080 (П)

Полиэфирная смола средней вязкости со средней реакционной способностью. Обладает минимальной усадкой и плавным набором прочности. Хорошая способность смачивать минеральные наполнители.

СМОЛЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ для санации трубопроводов (CIPP)

Применяются для пропитки рукавов при санации трубопроводов (CIPP).

ДУГАПОЛ СТБ-10**Смола ДУГАПОЛ СТБ-10**

Непредускоренная нетиксотропированная полиэфирная смола. Отличается экологичностью производимых изделий, улучшенными условиями труда ввиду отсутствия летучих растворителей и отсутствием специфического запаха при механической и термической обработке изделий.

ОСНОВА ►

Бесстиральная

▼ Показатель

▼ Метод испытаний

Внешний вид

Визуально

Жидкость без посторонних включений

Массовая доля нелетучих веществ, %

ГОСТ 31939 и НД на материал

44-56

Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с

ГОСТ 8420

100-160

Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин

ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал

30-70

Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа*с, шпindelь 2, скорость 12

ГОСТ 25271

600-1500

Температура экзотермического пика, °С, не более

НД на материал

185

СМОЛЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ для непрерывной и периодической намотки

Применяются в сфере строительства для изготовления труб и емкостей методом намотки (непрерывной и периодической).

Смола ДУГАПОЛ ПА-600

Непредускоренная нетиксотропированная средне-реактивная смола. Имеет высокие физико-механические характеристики. Параметры отверждения и вязкости регулируются в широком диапазоне. Возможно применение смолы для изготовления толстостенных изделий.

Смола ДУГАПОЛ ПА-600 З (П)

Нетиксотропированная смола среднереакционной способности. Обладает возможностью работать при пониженных температурах. Возможно применение для вакуумной инфузии.

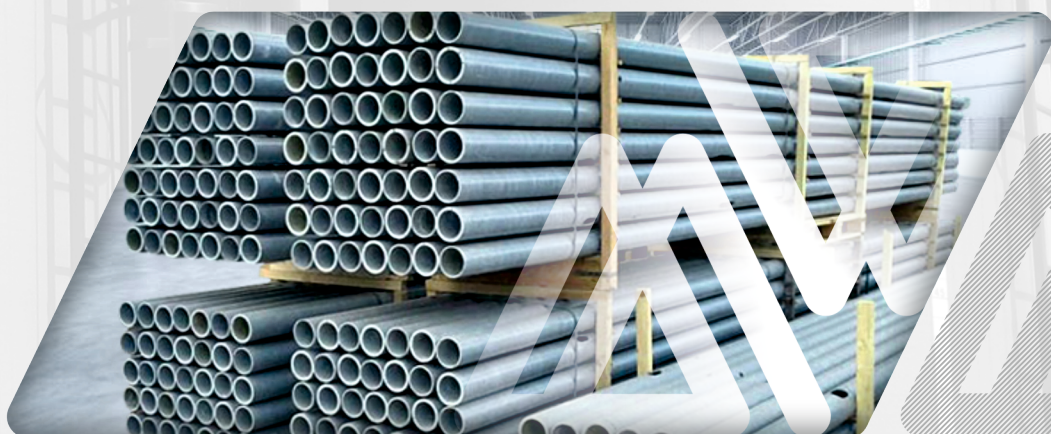
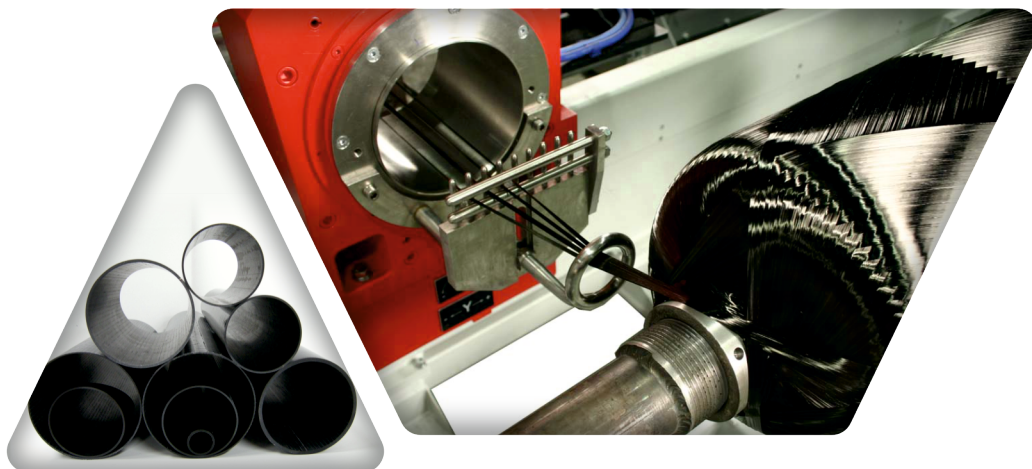
Смола ДУГАПОЛ ПА-600 С

Предускоренная нетиксотропированная смола средней реакционной способности. Обладает возможностью работать при пониженных температурах. Имеет широкий интервал времени желатинизации. Возможно применение смолы для изготовления толстостенных изделий. Возможно применение для вакуумной инфузии. Обладает пониженной эмиссией стирола.

Смола ДУГАПОЛ ПА-600 КУ

Предускоренная тиксотропированная смола с высокой реакционной способностью. Имеет высокие физико-механические характеристики. Хорошо пропитывает стекловолокно. Обладает быстрым временем полимеризации и пониженной эмиссией стирола.

		ДУГАПОЛ ПА-600	ДУГАПОЛ ПА-600 З (П)	ДУГАПОЛ ПА-600 С	ДУГАПОЛ ПА-600 КУ
	ОСНОВА ►	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая	Орто-терефталевая
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	52-70	54-70	55-70	50-60
Условная вязкость по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20,0±0,5)°С, с	ГОСТ 8420	-	-	-	80-130
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	6-60	15-90	15-90	30-150
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа*с: - шпindelь 2, скорость 12 - шпindelь 3, скорость 12	ГОСТ 25271	200-600 -	200-800 -	200-800 -	- 900-1200
Температура экзотермического пика, °С	НД на материал	-	-	-	не более 170
Индекс тиксотропии	НД на материал	-	-	-	2,0-3,0



ПОЛИЭФИРНЫЕ И ЭПОКСИВИНИЛЭФИРНЫЕ СМОЛЫ **ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ**

СМОЛЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ трудногорючие, ручное напыление и формование

Обеспечивают трудногорючие свойства изделий и наносятся методом ручного напыления и формования.

Смола ДУГАПОЛ Т-810

Непредускоренная тиксотропированная галогенированная смола. Модифицирована ионами хлора для придания смоле трудногорючих свойств. Обладает пониженной усадкой, пониженной эмиссией стирола и стабильностью физико-механических характеристик. Изготовленные изделия соответствуют группе горючести Г1.

Смола ДУГАПОЛ 850 ТГ (П)

Наполненная трудногорючая смола. Имеет высокие физико-механические показатели и высокую температуру тепловой деформации (НДТ). Применяется для изготовления изделий, эксплуатирующихся в условиях повышенных температур, а так же для изготовления деталей интерьера и экстерьера автомобильного, водного и железнодорожного транспорта. В комплексе с гелькоутом ДУГАПОЛ ИН-800 ТГ обеспечивают соответствие требованиям Г1, В2, Д2, Т2.

Смола ДУГАПОЛ 870 ТГ (П)

Смола обеспечивает трудногорючие свойства изделий. Имеет хорошие физико-механические свойства и высокое значение температуры тепловой деформации (НДТ). Применяется для изготовления изделий, эксплуатирующихся в условиях повышенных температур. Может выпускаться в предусмотренном варианте (П).

Смола ДЕВИНИЛ 950 ТГ (П, ПТ)

Придает изделиям устойчивость к широкому спектру щелочных и кислотных сред. Имеет высокие физико-механические показатели и высокую температуру тепловой деформации (НДТ). Применяется для изготовления изделий, эксплуатирующихся в условиях агрессивных сред и повышенных температур, для изготовления деталей интерьера и экстерьера автомобильного, водного и железнодорожного транспорта. Наносится методом ручного нанесения, методом напыления, вакуумной инфузии и RTM, методом намотки. Варианты модификации: (П) предускоренная, (ПТ) предускоренная тиксотропированная.

		ДУГАПОЛ Т-810	ДУГАПОЛ 850 ТГ	ДУГАПОЛ 850 ТГ П	ДУГАПОЛ 870 ТГ (П)
	ОСНОВА ►	Гибридная	Ортофталевая	Ортофталевая	Изофталевая
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	65-85	70-85	70-85	70-85
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	15-30	20-60	15-60	20-60
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	40-100	-	-	-
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа*с:	ГОСТ 25271				
- шпindelь 2, скорость 12		700-1200	-	-	-
- шпindelь 3, скорость 12		600-1300	-	-	-
- шпindelь 4, скорость 12		-	1500-3000	1500-3000	1500-3500
Индекс тиксотропии	НД на материал	-	-	-	-
Температура экзотермического пика, °С	НД на материал	не менее 35	не более 120	не более 120	не более 150
Плотность при температуре (23,0±0,5)°С, г/см³	ГОСТ 31992.1, ГОСТ 18329	-	1,4-1,7	1,4-1,7	1,4-1,7

**Смола ДЕВИНИЛ 950 ТГ -2**

Наполненная трудногорючая бромированная смола. Устойчива к широкому спектру щелочных и кислотных сред. Имеет высокие физико-механические показатели и высокую температуру тепловой деформации (HDT). Применяется для изготовления изделий, эксплуатирующихся в условиях агрессивных сред и повышенных температур, для изготовления деталей интерьера и экстерьера автомобильного, водного и железнодорожного транспорта. Обеспечивает соответствие требованиям Г1, В2, Д2, Т2.

**ДЕВИНИЛ 950 ТГ**

Эпоксивинилэфирная бромированная (трудногорючая)

Прозрачная жидкость без посторонних включений, цвет от светло-желтого до темно-коричневого

62-68

20-40

-

300-600

120-170

-

ДЕВИНИЛ 950 ТГ П

Эпоксивинилэфирная бромированная (трудногорючая)

Жидкость без посторонних включений

65-75

20-40

-

300-600

140-160

-

ДЕВИНИЛ 950 ТГ ПТ

Эпоксивинилэфирная бромированная (трудногорючая)

Жидкость без посторонних включений

64-70

20-25

90-140

1400-1600

2,9-3,5

120-170

-

ДЕВИНИЛ 950 ТГ -2

Эпоксивинилэфирная

Белая жидкость без посторонних включений

75-80

10-40

60-100

800-1200

2,0-3,0

120-140

-

СМОЛЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ трудногорючие, закрытое формование

Применяются для изготовления трудногорючего стеклопластика методом закрытого формования (RTM и инфузия).

Смола ДУГАПОЛ Т-810 Р

Непредускоренная тиксотропированная галогенированная смола. Модифицирована ионами хлора для придания смоле трудногорючих свойств. Обладает пониженной усадкой, пониженной эмиссией стирола и стабильностью физико-механических характеристик. Изготовленные изделия соответствуют группе горючести Г1.

Смола ДУГАПОЛ 850 ТГ ПР

Обеспечивает трудногорючие свойства изделий. Имеет высокие физико-механические показатели и высокую температуру тепловой деформации (НДТ). Применяется для изготовления изделий, эксплуатирующихся в условиях повышенных температур, а так же изготовления деталей интерьера и экстерьера автомобильного, водного и железнодорожного транспорта. В комплексе с гелькоутом ДУГАПОЛ ИН-800 ТГ обеспечивают соответствие требованиям Г1, В2, Д2, Т2.



Показатель	Метод испытаний	ДУГАПОЛ Т-810 Р	ДУГАПОЛ 850 ТГ ПР
		ОСНОВА ► Гибридная	Ортофталевая
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	65-85	70-85
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	20-30	20-60
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	40-100	-
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа*с: - шпindelь 3, скорость 12 - шпindelь 4, скорость 12	ГОСТ 25271	900-1300 -	- 600-2000
Температура экзотермического пика, °С	НД на материал	не менее 35	не более 120
Плотность при температуре (23,0±0,5)°С, г/см³	ГОСТ 31992.1, ГОСТ 18329	-	1,4-1,7



СМОЛЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ трудногорючие, пултрузия

Применяются для изготовления трудногорючего стеклопластика методом пултрузии.

Смола ДУГАПОЛ X-390 TG

Обеспечивает трудногорючие свойства изделий. Придает устойчивость к широкому спектру щелочных и кислотных сред. Имеет высокие физико-механические показатели и высокую температуру тепловой деформации (HDT).

ДУГАПОЛ X-390 TG

ОСНОВА ▶ Эпоксивинилэфирная бромированная (трудногорючая)

▼ Показатель

▼ Метод испытаний

Внешний вид

Визуально

Жидкость без посторонних включений

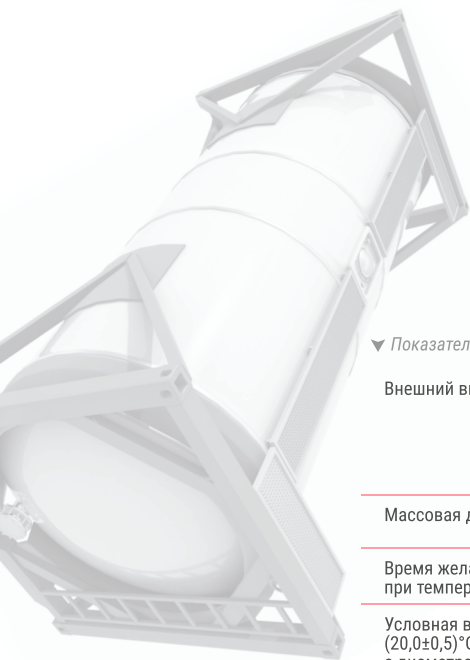
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	70-85
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	20-60
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	100-150
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа*с, шпindelь 2, скорость 12	ГОСТ 25271	450-700
Плотность при температуре (23,0±0,5)°С, г/см³	ГОСТ 31992.1	1,2-1,4



СМОЛЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

химстойкие, намотка непрерывная и периодическая

Применяются для изготовления изделий с требованиями по химической и термической стойкости методом намотки (непрерывной и периодической).



ОСНОВА ►

▼ Показатель

Внешний вид

▼ Метод испытаний

Визуально

		ДЕВИНИЛ 910 Эпоксивинилэфирная на базе бисфенола А	ДЕВИНИЛ 910 П Эпоксивинилэфирная на базе бисфенола А
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	52-62	52-62
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	30-45	20-40
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	90-220	90-220
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа·с шпиндель 3, скорость 12	ГОСТ 25271	300-800	300-800
Температура экзотермического пика, °С, не более	НД на материал	190	190



ОСНОВА ►

▼ Показатель

Внешний вид

▼ Метод испытаний

Визуально

		ДЕВИНИЛ 911 Эпоксивинилэфирная на базе бисфенола А	ДЕВИНИЛ 911 П Эпоксивинилэфирная на базе бисфенола А	ДЕВИНИЛ 920 Эпоксивинилэфирная (эпоксисоволачная)
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	52-62	51-61	53-70
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	20-150	15-35	10-45
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	ГОСТ 8420	50-70	50-70	-
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (20,0±0,5)°С, мПа·с шпиндель 2, скорость 12	ГОСТ 25271	-	-	-
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа·с:				
- шпиндель 2, скорость 12		180-350	180-350	-
- шпиндель 2, скорость 50		-	-	400-800
- шпиндель 3, скорость 50		-	-	-
Температура экзотермического пика, °С, не более	НД на материал	190	190	190
Плотность при температуре (20,0±0,5)°С, г/см³	ГОСТ 31992.1 и НД на материал	-	-	-

**Смола ДЕВИНИЛ 910 (П)**

Придает изделиям высокую химическую стойкость к широкому спектру кислот и щелочей. Обладает устойчивостью к высоким температурам. Имеет высокие механические характеристики и высокую температуру тепловой деформации (HDT). Изготавливается в предускоренном (П) варианте модификации для намотки.

Смола ДЕВИНИЛ 911 (П)

Придает изделиям высокую химическую стойкость к широкому спектру кислот и щелочей. Обладает устойчивостью к высоким температурам. Имеет высокие механические характеристики и высокую температуру тепловой деформации (HDT).

Смола ДЕВИНИЛ 920 (М, П)

Придает изделиям высокую химическую стойкость к широкому спектру кислот и щелочей, в том числе при высоких температурах. Имеет высокие механические характеристики и высокую температуру тепловой деформации (HDT) до 130°C. Варианты модификации: (М) модифицированная амином, (П) предускоренная.

Смола ДЕВИНИЛ 980 (П,М)

Применяется в качестве праймера для подготовки стальной или бетонной поверхности к нанесению антикоррозионной футеровки. Благодаря своему составу (наличию эластомера), смола имеет высокое значение относительного удлинения, прочности при растяжении и изгибе, обеспечивают устойчивость как к удару, так и стойкость к растрескиванию вследствие циклического изменения температуры/давления. Обладает химической стойкостью к широкому диапазону кислот и органических веществ. Варианты модификации: (П) предускоренная, (М) модифицированная.

Смола ДУГАПОЛ X-400

Непредускоренная нетиксотропированная высокоактивная смола. Обладает высокой твердостью, устойчивостью к истиранию, устойчивостью к широкому спектру химических сред и высокой температурой тепловой деформации (HDT).

ДЕВИНИЛ 920 М	ДЕВИНИЛ 920 П	ДЕВИНИЛ 980	ДЕВИНИЛ 980 П	ДЕВИНИЛ 980 М	ДУГАПОЛ X-400
Эпоксивинилэфирная (эпоксисоволачная)	Эпоксивинилэфирная (эпоксисоволачная)	Эпоксивинилэфирная, модифицированная эластомером	Эпоксивинилэфирная, модифицированная эластомером	Эпоксивинилэфирная, модифицированная эластомером	Изофталевая
Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
53-65	53-65	52-62	52-62	52-62	55-70
20-60	15-55	30-45	20-40	15-60	6-40
-	-	-	-	-	70-250
-	-	-	-	-	450-650
-	-	-	-	-	200-350
400-800	300-800	-	-	-	-
-	-	300-800	300-800	250-800	-
190	190	160	160	160	-
-	-	1,02-1,08	1,02-1,08	1,02-1,08	-

СМОЛЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ химстойкие, ручное напыление и формование

Применяются для изготовления изделий с требованиями по химической и термической стойкости методом ручного напыления и формования.

Смола ДЕВИНИЛ 910 МТ

Непредускоренная модифицированная тиксотропированная смола. Придает изделиям высокую химическую стойкость к широкому спектру кислот и щелочей. Обладает устойчивостью к высоким температурам. Имеет высокие механические характеристики и высокую температуру тепловой деформации (HDT).

Смола ДЕВИНИЛ 910 ПТ

Предускоренная тиксотропированная смола. Придает изделиям высокую химическую стойкость к широкому спектру кислот и щелочей. Обладает устойчивостью к высоким температурам. Имеет высокие механические характеристики и высокую температуру тепловой деформации (HDT).

Смола ДЕВИНИЛ 911 ПТ

Предускоренная тиксотропированная смола. Придает изделиям высокую химическую стойкость к широкому спектру кислот и щелочей. Обладает устойчивостью к высоким температурам. Имеет высокие механические характеристики и высокую температуру тепловой деформации (HDT).

Смола ДЕВИНИЛ 920 ПТ

Предускоренная тиксотропированная смола. Придает изделиям высокую химическую стойкость к широкому спектру кислот и щелочей, в том числе при высоких температурах. Имеет высокие механические характеристики и высокую температуру тепловой деформации (HDT) до 130°C.

Смола ДЕВИНИЛ 980 ПТ

Предускоренная тиксотропированная смола. Применяется в качестве праймера для подготовки стальной или бетонной поверхности к нанесению антикоррозионной футеровки. Благодаря своему составу (наличию эластомера), смола имеет высокое значение относительного удлинения, прочности при растяжении и изгибе, обеспечивают устойчивость как к удару, так и стойкость к растрескиванию вследствие циклического изменения температуры/давления. Обладает химической стойкостью к широкому диапазону кислот и органических веществ.

Показатель	Метод испытаний	ДЕВИНИЛ 910 МТ	ДУГАПОЛ 910 ПТ	ДЕВИНИЛ 911 ПТ	ДЕВИНИЛ 920 ПТ
		ОСНОВА ► Эпоксивинилэфирная на базе бисфенола А	Эпоксивинилэфирная на базе бисфенола А	Эпоксивинилэфирная на базе бисфенола А	Эпоксивинилэфирная (эпоксисиловолачная)
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений, оттенок не нормируется	Жидкость без посторонних включений, оттенок не нормируется	Жидкость без посторонних включений, оттенок не нормируется	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	52-62	52-62	52-62	53-65
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°C, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	30-40	20-40	20-50	15-55
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°C, мПа*с:	ГОСТ 25271				
- шпindelь 3, скорость 12		-	700-2500	700-2500	-
- шпindelь 2, скорость 12		800-1300	-	-	700-1500
- шпindelь 3, скорость 50		-	-	-	-
Температура экзотермического пика, °C	НД на материал	не более 190	не более 190	не более 190	не более 190
Индекс тиксотропии	НД на материал	1,8-2,2	1,8-3,0	1,8-3,0	1,5-3,0



Смола ДУГАПОЛ X-400 ПТ

Предускоренная тиксотропированная смола. Придает изделиям высокую твердость, устойчивость к истиранию, устойчивость к широкому спектру химических сред. Имеет высокую температуру тепловой деформации (HDT). Может применяться как в качестве барьерного (лайнерного) слоя, так и для изготовления полностью всего конструкционного слоя.



**ДЕВИНИЛ
980 ПТ**

Эпоксивирилэфирная, модифицированная эластомером

Жидкость без посторонних включений

52-62

20-40

-
700-2500

не более 160

1,8-3,0

**ДУГАПОЛ
X-400 ПТ**

Изофталевая

Жидкость без посторонних включений

50-60

25-80

500-1400

150-180

2,0-3,0



СМОЛЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ химстойкие, пултрузия

Применяются в сфере строительства для изготовления строительных профилей, строительной арматуры и швеллеров методом пултрузии.

Смола ДУГАПОЛ Х-300

Непредускоренная нетиксотропированная смола. Хорошо смачивает стекловолокно. Обладает возможностью введения в нее минеральных наполнителей и возможностью пигментирования. Высокая скорость производства изделий.

Смола ДУГАПОЛ Х-310

Непредускоренная нетиксотропированная высоковязкая полиэфирная смола. Ввиду специальных добавок смола имеет пониженную усадку. Обладает возможностью введения дополнительных минеральных добавок в смолу. Имеет высокую реакционную способность и устойчивость к УФ-излучению. Рекомендуется для изделий со сложной геометрией (оконный профиль).

Показатель	Метод испытаний	ДУГАПОЛ Х-300	ДУГАПОЛ Х-310
		Изофталевая	Изофталевая
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	55-62	58-64
Условная вязкость при температуре (20,0±0,5)°С по вискозиметру типа ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм, с	По ГОСТ 8420	75-100	290-320
Время желатинизации:	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	9-13	-
- при температуре (25,0±0,5)°С, мин		-	8-14
- при температуре (20,0±0,5)°С, мин			
Динамическая вязкость по Брукфильду:	ГОСТ 25271	315-340	-
- при температуре (25,0±0,5) °С, шпindelь 2, скорость 50		-	1200-1400
- при температуре (23,0±0,5) °С, шпindelь 2, скорость 10			





СМОЛЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ матричные

Применяются для изготовления конструкционного слоя и барьерного слоя оснастки (матриц). Наносятся методом пневматического напыления (S), кистью, валиком (H).

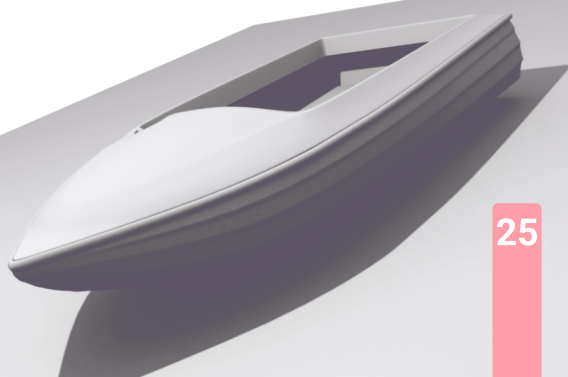
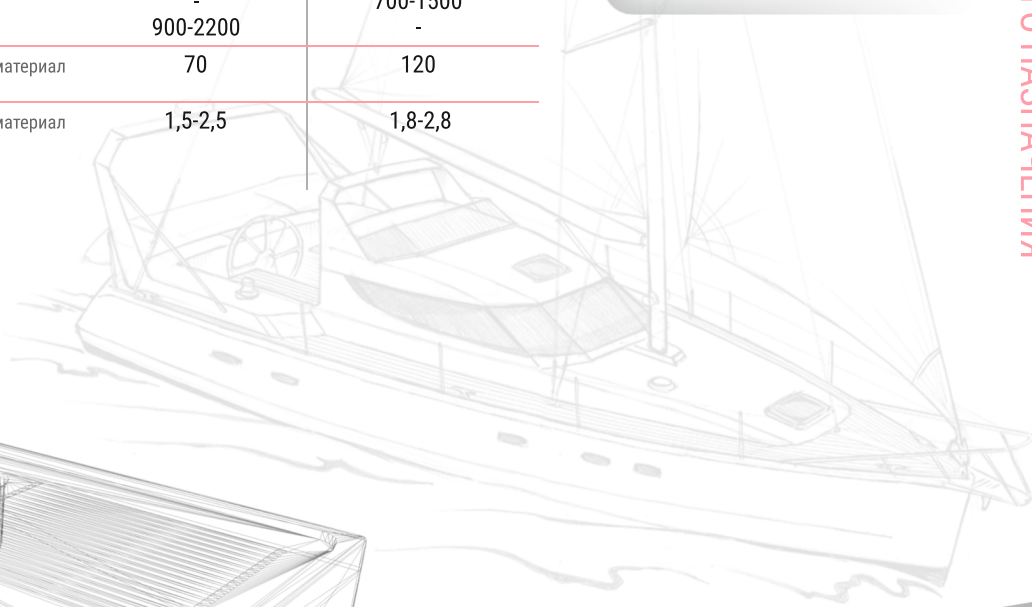
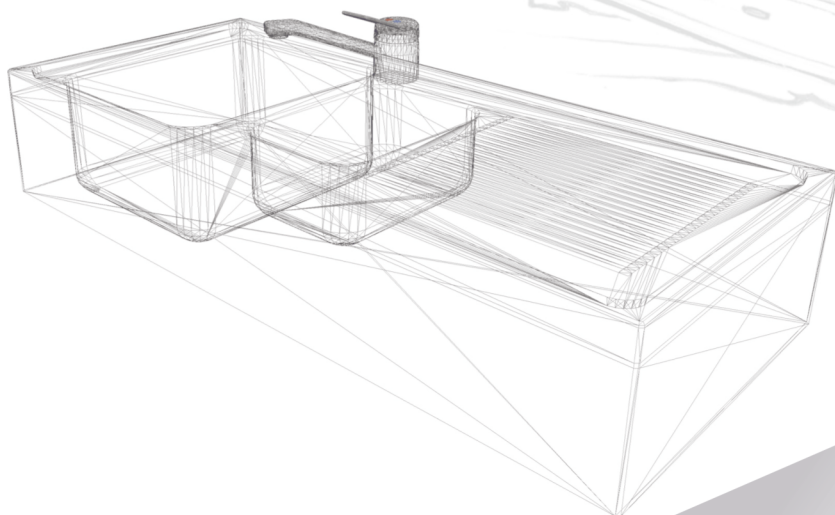
Смола ДУГАПОЛ МС-2020 Т

Тиксотропированная наполненная смола. Позволяет максимально оптимизировать процесс изготовления стеклопластиковой оснастки, сохраняющей стабильную геометрию матрицы во время эксплуатации. Обладает минимальной усадкой и повышенной теплостойкостью. Хорошо пропитывает стекловолокно. Позволяет делать изготовление матриц по быстрой технологии.

Смола ДУГАПОЛ МСК-2000

Предускоренная тиксотропированная смола. Хорошо пропитывает стекловаль (стекловолокно). Обладает высокой эластичностью. Защищает тело изделия от растрескиваний. Исключает наличие воздушных пор между гелкоутом и конструкционным слоем. Применяется для изготовления демпферного слоя при производстве оснастки (матрицы).

Показатель	Метод испытаний	ДУГАПОЛ МС-2020 Т	ДУГАПОЛ МСК-2000
		Эпоксивинилэфирная	Эпоксивинилэфирная на базе бисфенола А
ОСНОВА			
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	66-76	50-65
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	20-45	20-40
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа*с:	ГОСТ 25271		
- шпindelь 2, скорость 12		-	700-1500
- шпindelь 3, скорость 12		900-2200	-
Температура экзотермического пика, °С, не менее	НД на материал	70	120
Индекс тиксотропии	НД на материал	1,5-2,5	1,8-2,8



ГЕЛЬКОУТЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Применяются для изготовления изделий интерьера, создания защитно-декоративного покрытия. Могут выпускаться бесцветными, а также различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL. Наносятся методом пневматического напыления (S), кистью, валиком (H).

Гелькоут ДУГАПОЛ ИН-300 S/H

Снижение себестоимости изделия по сравнению с аналогичными изофталевыми продуктами. Создает финишное защитно-декоративное покрытие.

Гелькоут ДУГАПОЛ ИН-500 S/H

Создает на изделиях высококачественное защитно-декоративное покрытие, обладающее высокой твердостью. Возможность введения в систему полимерных и минеральных добавок. Обладает устойчивостью к воздействию воды и малоагрессивным химикатам, к УФ-излучению.

Гелькоут ДУГАПОЛ ИН-700 S/H

Создает на изделиях высококачественное защитно-декоративное покрытие, обладающее высокой твердостью. Введенные УФ-стабилизаторы предотвращают выцветание и разрушение покрытия от климатических воздействий. Возможность введения в систему полимерных и минеральных добавок. Обладает устойчивостью к воздействию воды и малоагрессивным химикатам.

Гелькоут ДУГАПОЛ ИН-750 S ДЕЛЮКС

Создает на изделиях высококачественное защитно-декоративное покрытие, обладающее высокой твердостью. Обладает устойчивостью к воздействию воды и малоагрессивным химикатам. Обладает устойчивостью к широкому спектру чистящих средств и абразивному износу.

Гелькоут ДУГАПОЛ ИН-770 S

Придает изделиям высококачественное защитно-декоративное покрытие. Введенные УФ-стабилизаторы предотвращают выцветание и разрушение покрытия от климатических воздействий. Обладает устойчивостью к воздействию воды и малоагрессивным кислотам, щелочам.



		ДУГАПОЛ ИН-300 S	ДУГАПОЛ ИН-300 H	ДУГАПОЛ ИН-500 S	ДУГАПОЛ ИН-500 H
	ОСНОВА ▶	Ортофталевая	Ортофталевая	Изофталевая, модифицированная неопентилгликолем (NPG)	Изофталевая, модифицированная неопентилгликолем (NPG)
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	55-65	55-65	50-70	55-71
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°C, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	10-15	10-25	6-40	10-60
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°C, мПа*с:	ГОСТ 25271				
- шпindelь 4, скорость 12		-	-	4000-10000	-
- шпindelь 7, скорость 12		6000-8000	10000-20000	4000-10000	10000-24000
Индекс тиксотропии	НД на материал	-	-	-	-
Температура экзотермического пика, °C, не более	НД на материал	-	-	-	-
Укрывистость, мкм	ГОСТ 8784 и НД на материал	-	-	-	-
Плотность при температуре (23,0±0,5)°C, г/см³	По ГОСТ 31992.1	-	-	1,20±0,20	1,20±0,20



**ДУГАПОЛ
ИН-700 S**

Изофталевая,
модифицированная
неопентилгликолем (NPG)

Вязкая жидкость
без посторонних
включений

50-70

8-25

5000-10000
6000-9500

-

-

-

1,20±0,20

**ДУГАПОЛ
ИН-700 H**

Изофталевая,
модифицированная
неопентилгликолем (NPG)

Вязкая жидкость
без посторонних
включений

65-75

10-30

-
10000-25000

-

-

-

1,20±0,20

**ДУГАПОЛ
ИН-750 S ДЕЛЮКС**

Изофталевая,
модифицированная
неопентилгликолем (NPG)

Вязкая жидкость
без посторонних
включений

60-70

6-40

6000-12000
-

5,0-6,0

-

600-800

1,20±0,20

**ДУГАПОЛ
ИН-770 S**

Изофталевая,
модифицированная
неопентилгликолем (NPG)

Вязкая жидкость
без посторонних
включений

55-65

8-25

-
6000-7500

-

170

-

1,20±0,20

ГЕЛЬКОУТЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ трудногорючие

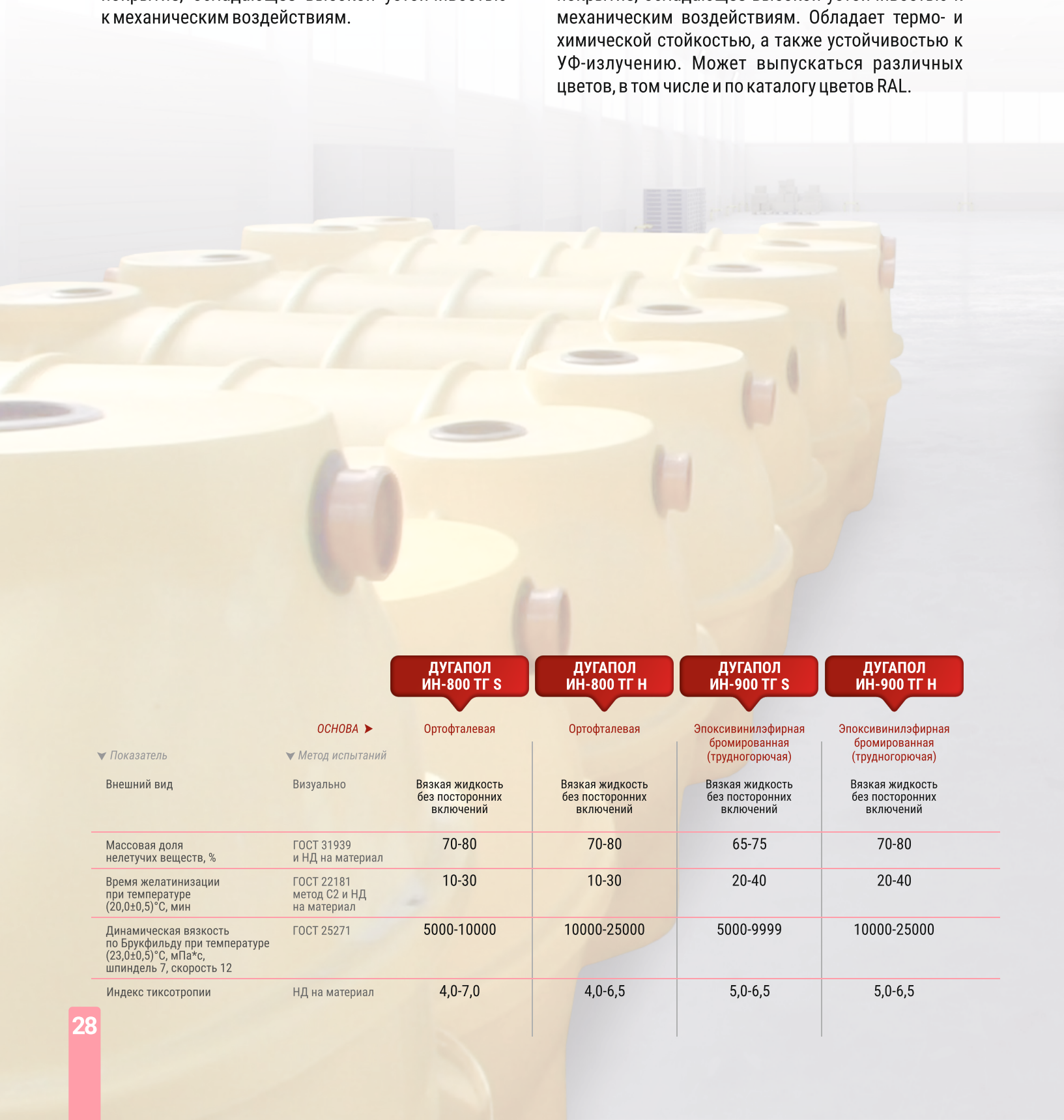
Применяются для изготовления финишного покрытия изделий интерьера и экстерьера при производстве автомобильного, водного, железнодорожного транспорта и других изделий с трудногорючими и атмосферостойкими свойствами. Могут выпускаться различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL. Наносятся методом пневматического напыления (S), кистью, валиком (H).

Гелькоут ДУГАПОЛИН-800 ТГ S/H

Создает трудногорючее защитно-декоративное покрытие, обладающее высокой устойчивостью к механическим воздействиям.

Гелькоут ДУГАПОЛИН-900 ТГ S/H

Образует трудногорючее защитно-декоративное покрытие, обладающее высокой устойчивостью к механическим воздействиям. Обладает термо- и химической стойкостью, а также устойчивостью к УФ-излучению. Может выпускаться различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL.



		ДУГАПОЛ ИН-800 ТГ S	ДУГАПОЛ ИН-800 ТГ H	ДУГАПОЛ ИН-900 ТГ S	ДУГАПОЛ ИН-900 ТГ H
	ОСНОВА ▶	Ортофталевая	Ортофталевая	Эпоксивинилэфирная бромированная (трудногорючая)	Эпоксивинилэфирная бромированная (трудногорючая)
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	70-80	70-80	65-75	70-80
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	10-30	10-30	20-40	20-40
Динамическая вязкость по Брукфилду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа·с, шпиндель 7, скорость 12	ГОСТ 25271	5000-10000	10000-25000	5000-9999	10000-25000
Индекс тиксотропии	НД на материал	4,0-7,0	4,0-6,5	5,0-6,5	5,0-6,5

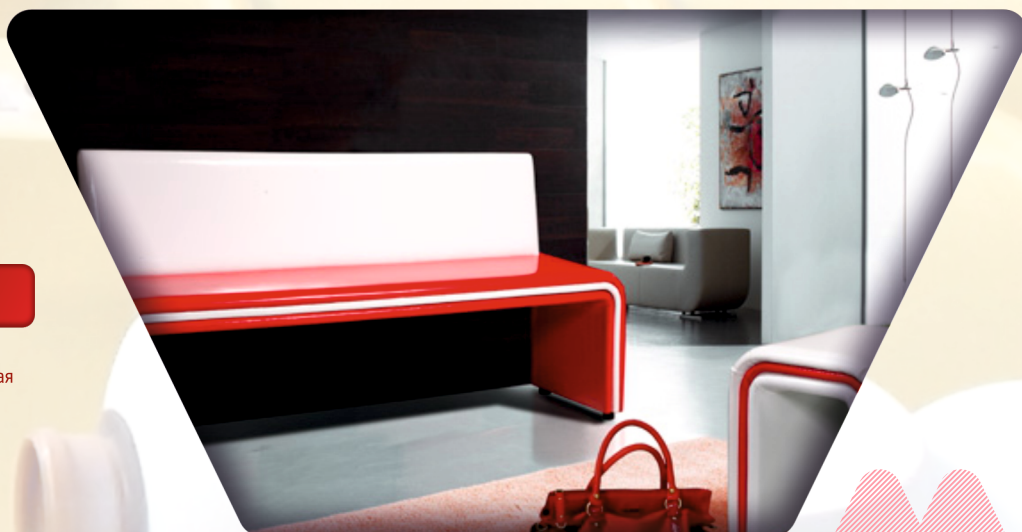


ГЕЛЬКОУТЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ матричные

Применяются для изготовления защитного слоя при производстве оснастки (матрицы). Могут выпускаться различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL. Наносятся методом пневматического напыления (S), кистью, валиком (H).

Гелькоут ДУГАПОЛ МГ-2021 S/H

Ввиду отличных антистатических свойств отсутствует оседание пыли. Покрытие обладает высокой термической стойкостью, а также устойчивостью к истиранию и абразивному износу. Длительный срок службы оснастки.



ДУГАПОЛ МГ-2021 S

Эпоксивинилэфирная

Вязкая жидкость
заданного цвета

57-67

15-30

6000-9990

3,0-5,0

ДУГАПОЛ МГ-2021 H

Эпоксивинилэфирная

Вязкая жидкость
заданного цвета

62-72

20-30

10000-18000

3,0-5,0



ГЕЛЬ-ГРУНТЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Применяются для изготовления изделий с требованиями к последующей окраске. Могут выпускаться различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL. Наносятся методом пневматического напыления (S), кистью, валиком (H).

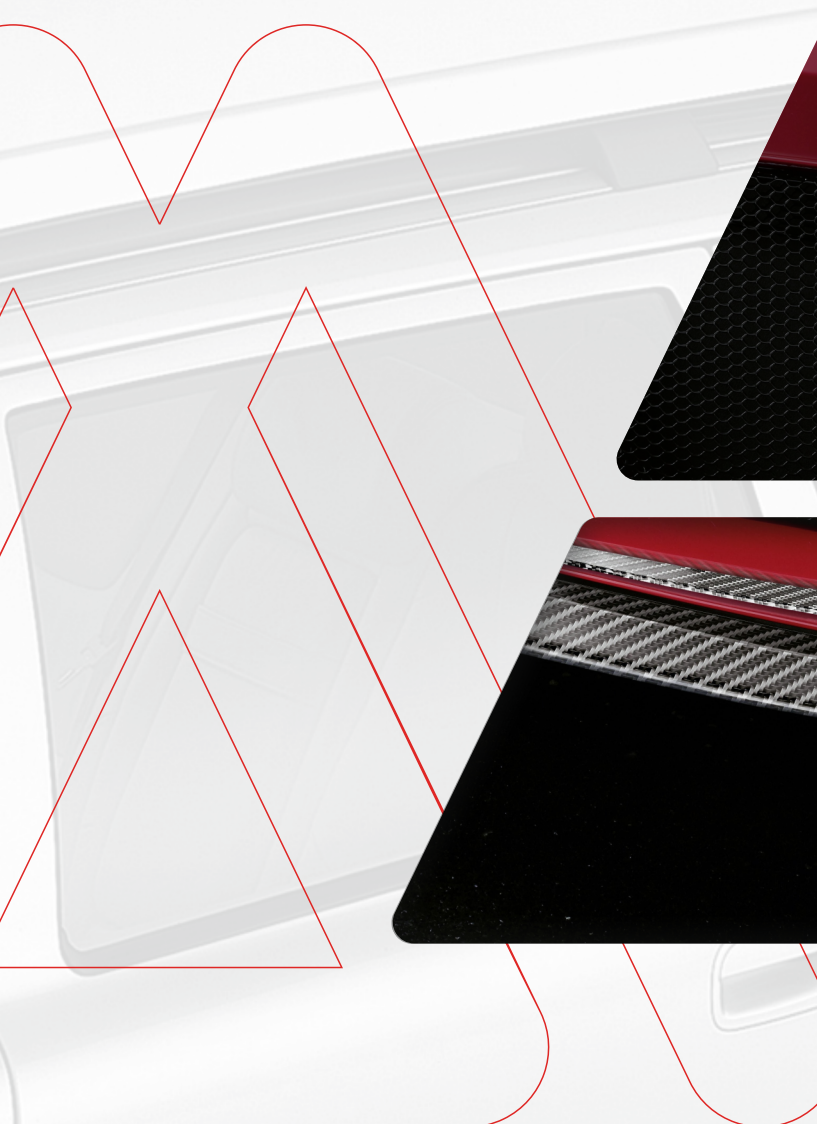
Гель-грунт ДУГАПОЛ ИН-300 СД S/H

Применение данного гель-грунта приводит к снижению себестоимости изделия по сравнению с аналогичными изофталевыми продуктами. Легко обрабатывается. Увеличивает срок службы абразивного инструмента и обеспечивает увеличение адгезии финишного покрытия.

Гель-грунт ДУГАПОЛ ИН-500 СД S/H

Обеспечивает создание высококачественного покрытия. Легко обрабатывается. Увеличивает срок службы абразивного инструмента. Обладает высокими физико-механическими характеристиками и обеспечивает увеличение адгезии финишного покрытия.

	ОСНОВА ►	ДУГАПОЛ ИН-300 СД S	ДУГАПОЛ ИН-300 СД H	ДУГАПОЛ ИН-500 СД S	ДУГАПОЛ ИН-500 СД H
▼ Показатель	▼ Метод испытаний	Полиэфирная гибридная	Полиэфирная гибридная	Изофталевая, модифицированная неопентилгликолем (NPG)	Изофталевая, модифицированная неопентилгликолем (NPG)
Внешний вид	Визуально	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	60-75	60-75	50-70	60-70
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°C, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	10-25	10-50	10-25	10-50
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°C, мПа*с, шпиндель 7, скорость 12	ГОСТ 25271	5000-10000	15000-25000	5000-10000	10000-25000



ТОПКОУТЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

Применяются для создания высококачественных защитно – декоративных покрытий. Могут выпускаться различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL. Наносятся методом пневматического напыления (S), кистью, валиком (H).

Топкоут ДУГАПОЛИН-300 S/H

Создает финишное защитно-декоративное покрытие. Выступает в роли гидроизоляции. Применяется для изготовления изделий интерьера без воздействия УФ-излучения. Снижает себестоимость изделия по сравнению с аналогичными изофталевыми продуктами.

Топкоут ДУГАПОЛИН-500 S/H

Обладает устойчивостью к воздействию воды и малоагрессивным химикатам, стойкостью к УФ-излучению. Покрытие имеет высокую твердость. Применяется для изготовления изделий интерьера и экстерьера, в том числе подвергающихся климатическим воздействиям.

Топкоут ДУГАПОЛИН-700 S/H

Создает высококачественное защитно-декоративное покрытие, обладающее высокой твердостью. Введенные УФ-стабилизаторы предотвращают выцветание и разрушение покрытия от климатических воздействий. Обладает устойчивостью к воздействию воды и малоагрессивным химикатам. Применяется для изготовления изделий интерьера и экстерьера, в том числе подвергающихся климатическим воздействиям. Рекомендуются при производстве автомобильного, водного транспорта и других изделий, имеющих постоянный контакт с водой и ультрафиолетом.

		ДУГАПОЛИН-300 S	ДУГАПОЛИН-300 H	ДУГАПОЛИН-500 S	ДУГАПОЛИН-500 H
	ОСНОВА ▶	Ортофталевая	Ортофталевая	Изофталевая, модифицированная неопентилгликолем (NPG)	Изофталевая, модифицированная неопентилгликолем (NPG)
▼ Показатель	▼ Метод испытаний				
Внешний вид	Визуально	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений	Вязкая жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	55-65	55-65	55-65	55-71
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°C, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	10-15	10-25	6-40	10-60
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°C, мПа*с: - шпindel 4, скорость 12 - шпindel 7, скорость 12	ГОСТ 25271	- 6000-8000	- 10000-20000	4000-10000 4000-10000	- 10000-24000





**ДУГАПОЛ
ИН-700 S**

Изофталевая,
модифицированная
неопентилгликолем (NPG)

Вязкая жидкость
без посторонних
включений

50-70

8-25

5000-10000
6000-9500

**ДУГАПОЛ
ИН-700 Н**

Изофталевая,
модифицированная
неопентилгликолем (NPG)

Вязкая жидкость
без посторонних
включений

65-75

10-30

-
10000-25000

БАРЬЕРКОУТЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ ХИМСТОЙКИЕ

Применяются для изготовления барьерного слоя при производстве изделий, находящихся в постоянном контакте с водой для исключения капиллярного подсоса (осмоса) при производстве бассейнов. Могут применяться для изготовления защитного слоя (гидроизоляции) для любых типов поверхностей.

Барьеркоут ДЕВИНИЛ 101

Низковязкий материал. Хорошо пропитывает стекловуаль (стекловолокно). Обладает высокой эластичностью, высокой химической стойкостью. Исключает наличие воздушных пор между гелькоутом и конструкционным слоем. Защищает тело изделия осмоса. Наносится методом ручного нанесения, пневматического напыления.

Барьеркоут ДЕВИНИЛ 102

Материал со средним значением вязкости. Хорошо пропитывает стекловуаль (стекловолокно). Обладает высокой эластичностью, высокой химической стойкостью. Исключает наличие воздушных пор между гелькоутом и конструкционным слоем. Защищает тело изделия осмоса. Может выпускаться различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL. Наносится методом ручного нанесения, пневматического напыления.

Барьеркоут ДЕВИНИЛ 103

Высоковязкий материал. Хорошо пропитывает стекловуаль (стекловолокно). Обладает высокой эластичностью, высокой химической стойкостью. Исключает наличие воздушных пор между гелькоутом и конструкционным слоем. Защищает тело изделия осмоса. Может выпускаться различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL. Наносится методом ручного нанесения.

		ДЕВИНИЛ 101	ДЕВИНИЛ 102	ДЕВИНИЛ 103
		ОСНОВА ► Эпоксивинилэфирная		
▼ Показатель	▼ Метод испытаний	Эпоксивинилэфирная	Эпоксивинилэфирная	Эпоксивинилэфирная
Внешний вид	Визуально	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений	Жидкость без посторонних включений
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	60-70	60-70	60-70
Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	15-20	15-20	15-20
Динамическая вязкость по Брукфильду при температуре (23,0±0,5)°С, мПа*с: - шпindel 4, скорость 12 - шпindel 5, скорость 10	ГОСТ 25271	3500-5000 -	- 9000-10000	- 19000-21000
Индекс тиксотропии	НД на материал	3,5-4,5	3,5-4,5	4,5-5,5
Укрывистость, мкм	ГОСТ 8784 и НД на материал	-	600-800	600-800



БАРЬЕРКОУТЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ



СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ общего назначения

Применяются для склеивания и фиксации изделий.



Клеящий состав ДУГАПОЛ КС-3

Применяется для склеивания изделий из стеклопластика как между собой, так и с другими материалами. Имеет высокую механическую прочность склейки, устойчивость к УФ-излучению. Отличается простотой и удобством в работе, не стекает.

Фиксирующий состав ДУГАПОЛ Канат FS-1

Представляет собой двухкомпонентный материал (Компонент 1, Компонент 2). Применяется для фиксации тросов в муфтах (сокетах). Отличается простотой и удобством в работе, высокой прочностью соединения. Имеет короткий интервал времени между заливкой и использованием готового изделия. При использовании не требуется дополнительное оборудование.

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СОСТАВЫ специального назначения, химстойкие

Применяются для склеивания изделий.



Клеящий состав ДУГАПОЛ КС-2

Применяется для склеивания изделий из стеклопластика как между собой, так и с другими материалами. Имеет высокую механическую прочность склейки и высокую химическую стойкость к широкому спектру щелочей и кислот. Отличается простотой и удобством в работе, не стекает.

		ДУГАПОЛ КС-3		ДУГАПОЛ КС-2		ДУГАПОЛ Канат FS-1		
		ОСНОВА ► Изофталевая		Эпоксивинилэфирная		ОСНОВА ► Полиэфирная гибридная		
▼ Показатель	▼ Метод испытаний					▼ Показатель	▼ Метод испытаний	
Внешний вид	Визуально	Однородная масса без посторонних включений		Однородная масса без посторонних включений		Внешний вид: - компонент 1	Визуально	Непрозрачная жидкость без посторонних включений Сыпучая масса минеральных наполнителей
						- компонент 2	ГОСТ 22551	
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	65-80		65-75		Массовая доля нелетучих веществ компонента 1, %	ГОСТ 31939 и НД на материал	55-65
Время желатинизации: - при температуре (20,0±0,5) °С - при температуре (25,0±0,5) °С	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	5-65 15-35		- 15-90		Время желатинизации при температуре (20,0±0,5)°С, мин	ГОСТ 22181 метод С2 и НД на материал	13-23
Динамическая вязкость по Брукфильду, мПа*с при температуре (25,0±0,5) °С, шпиндель 96, скорость 3	ГОСТ 25271	400000-1000000		400000-750000				



СОПУТСТВУЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

Ускоритель ДУГАПОЛ СК-0,5/ 1/ 1,1/ 2/ 6, ускоритель ДУГАПОЛ ТК-6

Применяется для отверждения ненасыщенных полиэфирных и винилэфирных смол.

		ДУГАПОЛ СК-0,5	ДУГАПОЛ СК-1	ДУГАПОЛ СК-1,1	ДУГАПОЛ СК-2	ДУГАПОЛ СК-6 / ТК-6
ОСНОВА ▶		Раствор октоата кобальта в стироле	Раствор октоата кобальта в стироле	Раствор октоата кобальта в стироле	Раствор октоата кобальта в стироле	Раствор октоата кобальта в стироле/ раствор октоата кобальта в толуоле
▼ Показатель	▼ Метод испытаний					
Внешний вид	Визуально	Непрозрачная однородная жидкость сине-фиолетового цвета	Непрозрачная однородная жидкость сине-фиолетового цвета	Непрозрачная однородная жидкость сине-фиолетового цвета	Непрозрачная однородная жидкость сине-фиолетового цвета	Непрозрачная однородная жидкость сине-фиолетового цвета
Массовая доля кобальта, %	ГОСТ 1003	0,45-0,55	0,9-1,1	1,0-1,2	1,9-2,1	5,9-6,1

Паста пигментная ДУГАПОЛ

Применяется для колеровки гелкоутов, топкоутов, барьеркоутов, гель-грунтов и ненасыщенных смол. Не меняет свойства материала в жидком состоянии. Обладает хорошей укрывистостью. Защищает от УФ-излучения. Выпускается различных цветов, в том числе и по каталогу цветов RAL.

Паста пигментная ДУГАПОЛ

		ОСНОВА ▶	Полиэфирная
▼ Показатель	▼ Метод испытаний		
Внешний вид	Визуально	Вязкая окрашенная непрозрачная масса	
Массовая доля нелетучих веществ, %	ГОСТ 31939	75-85*	
Степень перетира, мкм, не более	ГОСТ 31973	40	

* Определяется только для паст белого цвета





ПРОИЗВОДСТВО В РОССИИ

ООО «ДУГАЛАК» DUGALAK.RU

150034, Ярославская область, городской округ город Ярославль,
г.Ярославль, ул.Спартакoвская, зд.1к, стр.1
+7 (4852) 33-34-44
dugalak@nordnet.ru

Президент *Зоран Павлович*
Вице-президент *Ристич Славoлюб*
Генеральный директор *Лобов Денис Сергеевич*
Заместитель генерального директора *Якушкина Анна Николаевна*

Коммерческий отдел

+7 (4852) 33-34-44 (доп. 305)

Коммерческий директор *Свиденцова Юлия Владимировна*
sales@dugalak.ru

Служба технического сервиса

+7 (4852) 33-34-44 (доп. 400, 401, 402)

Технический директор *Фомичев Артем Николаевич*
a.fomichev@dugalak.ru

Начальник отдела технического сервиса *Егоров Михаил Сергеевич*
m.egorov@dugalak.ru

Начальник лаборатории физико-механических испытаний *Михеев Алексей Вадимович*
a.miheev@dugalak.ru

Служба качества

+7 (4852) 33-34-44 (доп. 403)

Заместитель генерального директора по качеству *Мовсеян Надежда Сергеевна*
kachestvo@dugalak.ru

ПРОИЗВОДСТВО В СЕРБИИ

DUGALAK d.o.o. DUGALAK.COM

Srbija, Viline Vode 6 11060 Beograd – Palilula

Prodaja

+381 63 517 247
nevena.tisma@dugalak.com

Proizvodnja i tehnički servis

Šabac, Srbija
Beogradska 21a, Jelenča
+381 63 517 255
+381 63 517 341
aleksandar.lazic@dugalak.com
ratibor.kostic@dugalak.com



**ОФИЦИАЛЬНЫЕ ДИСТРИБЬЮТОРЫ
В РОССИИ****ООО «Дугалак ЦФО»**

www.dugalak.moscow
111024, РФ, г. Москва,
2-я ул. Энтузиастов., д.5, к.45
+7 (915) 379-86-18
+7 (926) 793-26-25
dugalakcentral@mail.ru

ООО «Дугалак Северо-Запад»

www.dugalak.spb.ru
195197, РФ, г. Санкт-Петербург,
ул. Минеральная, д.13, лит.А,
ДЦ Минерал, офис 408
+7 (812) 458-50-89
dugalak.spb@mail.ru

ООО «ДУГАЛАК ПФО»

www.dugalak-pfo.ru
603158, РФ, г. Нижний Новгород,
ул. Зайцева, д.31, оф.821
+7 (831) 282-00-53
pfo_dugalak@bk.ru

ООО «ДУГАЛАК КАЗАНЬ»

www.dugalak-kazan.ru
420054, РФ, Республика Татарстан,
г. Казань, ул. Поперечно-Авангардная,
д.5, лит.3
+7 (906) 329-96-47
dugalak_kazan@bk.ru

ООО «Дугалак-Самара»

www.dugalak-samara.ru
443047, РФ, г. Самара,
ул. Уральская, д.34, оф.220
+7 (846) 205-18-31
+7 (846) 205-24-72
info@dugalak-samara.ru

ООО «Дугалак Трейд»

www.dugalaktrade.ru
150044, РФ, г. Ярославль,
ул. Полушкина Роща,
д.16, стр.46а, оф.402
+7 (920) 143-65-95
zhedunov@dugalaktrade.ru

ООО «ДУГАЛАКСИБИРЬ»

www.дугалаксибирь.рф
630015, РФ, г. Новосибирск,
ул. Комбинатская, д.3А
+7 (983) 310-63-73
dugalaksibir@mail.ru

ООО «Дугалак-Урал»

www.dugalak-ural.ru
620024, РФ, г. Екатеринбург,
Елизаветинское шоссе, д.28, оф.217
+7 (922) 603-99-11
dugalak-ural@bk.ru

ООО «Дугалак-Юг»

www.dugalak-yug.ru
350039, РФ, Краснодарский край,
г. Краснодар, ул. Кирпичная, д.6
+7 (964) 910-31-90
Valeriy-dugalak@mail.ru

ООО «ДУГАЛАК-КРЫМ»

www.dugalak-yug.ru
+7 (964) 910-31-90
Valeriy-dugalak@mail.ru

**ОФИЦИАЛЬНЫЕ ДИСТРИБЬЮТОРЫ
В РЕСПУБЛИКЕ БЕЛАРУСЬ****ООО «ДУГАЛАК»**

www.dugalak.by
223060, Республика Беларусь, Минская область, Минский район, Новодворский с/с, р-н д. Большое Стиклево, АБК, эт.1
(375) 17 377 08 44; (375) 29 113 32 00
info@dugalak.by

**ОФИЦИАЛЬНЫЕ ДИСТРИБЬЮТОРЫ
В РЕСПУБЛИКЕ КАЗАХСТАН И В ЦЕНТРАЛЬНОЙ АЗИИ****ТОО «Дугалак Азия»**

www.dugalak.kz
040916, Республика Казахстан, Алматинская область, Карасайский район, с. Иргели, ул. Акжол, 13/51
+7 (708) 709 1414; +7 (705) 634 1414
dugalak.kz@yandex.ru





WWW.DUGALAK.RU