



FINNRESIN D 1103 N

żywica poliestrowa konstrukcyjna

OPIS PRODUKTU

Finnresin D 1103 N jest nienasyconą żywicą poliestrową konstrukcyjną będącą produktem polikondensacji organicznych kwasów dikarboksylowych (bezwodników), glikoli i alkoholi. Jest to roztwór nienasyconego poliestru w monomerze sieciującym – styrenie.

ZASTOSOWANIE

Finnresin D 1103 N stosowana jest do produkcji laminatów poliestrowo – szklanych ogólnego przeznaczenia, jako lepiszcze do plimerobetonu, jako podstawowy składnik wylewanych mas posadzkowych, do sztucznych marmurów.

Przed przystąpieniem do produkcji żywicę należy dokładnie wymieszać.

OPAKOWANIA

Kontenery 1000l lub inne opakowania uzgodnione z odbiorcą.

PARAMETRY TECHNICZNE

WŁASNOŚCI ŻYWICY W STANIE NIEUTWARDZONYM

Wygląd	- jednorodna, jasnożółta ciecz
Lepkość Brookfielda, sp. 3, obr.100, w temp.23 °C; cP	- 900 - 1000
Liczba kwasowa: mg KOH/g, max	- 25
Trwałość w 50°C, min	- 4 dni
Barwa wg skali Gardnera; max	- 4
Zawartość części nietlonych, m/m	- 58 - 68
Temperatura zapłonu, °C, powyżej	- 21
Gęstość w temp. 20 °C; g/cm ³	- 1.10 - 1.15

DANE UTWARDZANIA W TEMP. 20 °C

Czas żelowania, minuty, w 20 °C	- 5 - 10
Czas utwardzania; min	- 10 - 20
Maksymalna temperatura kopolimeryzacji; min; °C	- 170

UKŁAD UTWARDZAJĄCY

Finnresin D 1103 N, cz. wag.	- 100
Przyspieszcz kobaltowy 1%, cz. wag.	- 1
Nadtlenek metyloetyloketonu (LUPEROX K1G), cz. wag.	- 2

Temperatura przetwarzanej żywicy powinna wynosić powyżej 18 °C.

Ilość komponentów do utwardzania należy dobierać uwzględniając własne potrzeby i warunki przetwórcze (temperatura, wilgotność, stosowane dodatki).

Podane w karcie technicznej informacje i zalecenia oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu, podajemy je w celu ułatwienia pracy naszym Klientom. Zalecenia te mogą ulec weryfikacji w konkretnych zastosowaniach. Odstępstwa od zaleceń winny być uzgadniane z Tikkurila Polska S.A. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany treści karty technicznej bez uprzedniego zawiadomienia.

WŁASNOŚCI ŻYWICY W STANIE UTWARDZONYM

Temperatura ugięcia (metoda Martensa), °C	- 50 - 65
Udarność wg Charpy : kJ/m ²	- 2 - 4
Twardość (metoda wciskania kulki): MPa	- 130 - 150
Naprężenie zginające: MPa	- 80 - 115
Moduł sprężystości przy zginaniu: GPa	- 2 - 3
Wydłużenie względne przy zerwaniu; %	- 4 - 8
Naprężenie zrywające; MPa	- 50 - 90
Moduł sprężystości Younga podczas rozciągania; GPa	- 1 - 1.5

NORMA : ZN-DFFiL-11.1999r.

OKRES TRWAŁOŚCI:

3 miesiące od daty produkcji.

TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE:

Żywicę należy przechowywać w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach w pomieszczeniach magazynowych suchych, przewiewnych i zacienionych w temperaturze od 5°C do 25°C, przystosowanych do przechowywania materiałów łatwopalnych. W wyższych temperaturach okres gwarancji jest odpowiednio krótszy. Chronić przed słońcem.

WARUNKI BHP I PPOŻ:

Wyrób łatwopalny, stosować w pomieszczeniach zabezpieczonych przed ogniem lub innym źródłem zapłonu. Nie używać narzędzi powodujących iskrzenie. Unikać kontaktu ze skórą, oczami, nie wdychać oparów. Zabrania się palenia papierosów, jedzenia i picia w pomieszczeniach, w których przygotowywany jest produkt.

Podane w karcie technicznej informacje i zalecenia oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu, podajemy je w celu ułatwienia pracy naszym Klientom. Zalecenia te mogą ulec weryfikacji w konkretnych zastosowaniach. Odstępstwa od zaleceń winny być uzgadniane z Tikkurila Polska S.A. Zastrzegamy sobie prawo do zmiany treści karty technicznej bez uprzedniego zawiadomienia.