



FINNRESIN D 1103 TIX

żywica poliestrowa konstrukcyjna

OPIS PRODUKTU

Finnresin D 1103 TIX jest nienasyconą żywicą poliestrową konstrukcyjną, ortoftalową, będącą produktem polikondensacji organicznych kwasów dikarboksylowych (bezwodników), glikoli i alkoholi. Jest to roztwór nienasyconego poliestru w monomerze sieciującym – styrenie. Jest to żywica niskolepka, preakcelerowana, tiksotropowana, o zmniejszonej emisji styrenu.

ZASTOSOWANIE

Finnresin D 1103 TIX stosowana jest do produkcji laminatów poliestrowo – szklanych ogólnego przeznaczenia, do laminowania ręcznego i do natrysku do wyrobów z laminatów konstrukcyjnych. Żywica zawiera środek obniżający emisję styrenu. W celu uniknięcia delaminacji należy kolejne warstwy nakładać w czasie do 24 godzin od nałożenia poprzedniej. W przeciwnym wypadku należy dokładnie przeszlić powierzchnię laminatu.

Przed przystąpieniem do produkcji żywicę należy dokładnie wymieszać.

OPAKOWANIA

Beczki, kontenery 1000l lub inne opakowania uzgodnione z odbiorcą.

PARAMETRY TECHNICZNE

WŁASNOŚCI ŻYWICY W STANIE NIEUTWARDZONYM

Wygląd	- nieprzejrzysta ciecz, o barwie niebieskiej bez zanieczyszczeń mechanicznych
Lepkość Brookfield, sp. 3, obr.100, w temp.23 °C, cP	- 370 – 600
Liczba kwasowa: mg KOH/g, max	- 25
Zawartość części nielotnych, %	- 58 - 68
Gęstość w temp. 20 °C; g/cm ³ , co najmniej	- 1,1

DANE UTWARDZANIA W TEMP. 25 °C

Czas żelowania, minuty, w 25 °C	- 10 - 60
---------------------------------	-----------

UKŁAD UTWARDZAJĄCY

Finnresin D 1103 TIX, cz. wag.	- 100
Nadtlenek metyloetyloketonu (LUPEROX K1G), cz. wag.	- 1

Temperatura przetwarzanej żywicy powinna wynosić powyżej 18 °C.

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

Wydłużenie czasu żelowania spowodowane długotrwałym przechowywaniem można skorygować wprowadzając przyspieszacz kobaltowy.

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 HDT, °C	- 55 - 75
Udarność wg Charpy, kJ/m ²	- 1,5 - 3,5
Twardość Barcola, °B	- 33 - 43
Naprężenie zginające, MPa	- 70 - 100
Moduł sprężystości przy zginaniu, GPa	- 2 - 3
Wydłużenie względne przy zerwaniu, %	- 3,5 - 6
Naprężenie zrywające, MPa	- 50 - 70
Moduł sprężystości Younga podczas rozciągania, GPa	- 2 - 3

NORMA: ZN-WG-16:2016.

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. W czasie długotrwałego magazynowania może nastąpić rozwarstwienie żywicy, w takim wypadku żywicę przed użyciem należy dokładnie wymieszać.

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.