



FINNRESIN D 1103 RN

żywica poliestrowa konstrukcyjna

OPIS PRODUKTU

Finnresin D 1103 RN jest nienasyconą żywicą poliestrową konstrukcyjną będącą styrenowym roztworem mieszanin poliestrów i oligoestrów otrzymanych przez polikondensację glikolizatu PET, bezwodnika, glikoli i alkoholi. Żywica zawiera do 0,05% pozostałości nierozpuszczalnych.

ZASTOSOWANIE

Finnresin D 1103 RN stosowana jest do produkcji laminatów poliestrowo-szkłanych ogólnego przeznaczenia, jako lepiszcze do polimerobetonu i sztucznych marmurów oraz jako podstawowy składnik wylewnych mas posadzkowych, figur dekoracyjnych.

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 ciecz, o barwie niebiesko zielonej, bez zanieczyszczeń mechanicznych

Lepkość w temp. 20 °C, sek; kubek Ø4 mm

- 60 - 75

Liczba kwasowa: mg KOH/g, max

- 30

Gęstość; g/cm³; najmniej

- 1.1

Zawartość części nielotnych, %

- 60 ± 5

Temperatura zapłonu, °C, powyżej

- 30

DANE UTWARDZANIA W TEMP. 20 °C

Czas żelowania, minuty, w 20 °C,

- 4'00" - 7'00"

* UKŁAD UTWARDZAJĄCY

Finnresin D 1103 RN, cz. wag.

- 100

Przyspieszacz Co 1%, cz.wag.

- 2.6

Nadtlenek metyloetyloketonu (LUPEROX K1G), cz. wag.

- 2.0

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 HDT, °C	- 60 - 75
Udarność wg Charpy, kJ/m ²	- 3 - 6
Twardość Barcola, °B	- 35 - 43
Wytrzymałość na zginanie, MPa	- 80 - 110
Moduł sprężystości przy zginaniu, GPa	- 2 - 3
Wydłużenie względne przy zerwaniu, %	- 3 - 6
Wytrzymałość na rozciąganie, MPa	- 45 - 70
Moduł sprężystości Younga podczas rozciągania, GPa	- 1 - 2.5

NORMA: ZN-WG-1:2014.

OKRES TRWAŁOŚCI:

3 miesiące od daty produkcji.

TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE:

Żywice 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. Chronić przed słońcem. W czasie długotrwałego magazynowania może nastąpić rozwarstwienie żywicy i 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.