

DEVINIL - 910 – nepredubrzana, srednjeviskozna, epoksi vinilestarska smola na bazi Bisfenola A.

1.OSNOVNE KARAKTERISTIKE I OBLAST PRIMENE

Koristi se za proizvodnju stakloplastike metodom kontinualnog i periodičnog namotavanja, metodom livenja, pultruzijom.

Smolu karakterišu:

- Odlična hemijska otpornost na širok spektar supstanci (organskih i neorganskih kiselina, baze, soli, elektrolita, alkoholi, gorivo) na sobnoj i povišenim temperaturama.
- Odlične osobine vlaženja staklenog mata

Rad sa smolom na sobnoj temperaturi, koristeći sistem ubrzivač-očvršćivač za vinil estar smole.

2. KARAKTERISTIKE SMOLE U OBLIKU ISPORUKE

Karakteristika	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
1. Izgled		Prozirna svetlo braon tečnost bez mehaničkih nečistoća	Vizuelna
2. Sadržaj čvrstih materija	%	58 ± 2	ISO 3251
3. Dinamički viskozitet po viskozimetru tipa Brookfield na temperaturi 23 °C , vreteno 2, brzina 50	mPas	400 - 500	ISO 2555
4. Gustina na 20 °C	g/cm ³	1,1 ± 0,05	ISO 2811
5. Kiselinski broj	mgKOH/g	Max. 15	ISO 3682
6. Vreme želiranja pri temperaturi 25 °C, 2,1% Kobalt oktoat (1%) 0,1% Dimetilacetoacetamid 100% 2% (Butanoks LPT)	min.	18 - 35	ISO 2535
7. Egzotermni pik	°C	150-180	ISO 2535

Website: www.dugalak.com E-mail dugalakserbia@gmail.com

Telefoni: odeljenje prodaje +381 (0)64 641 40 52; +381 (0)60 577 14 39 tehnička podrška: +381 (0)60 389 01 80

Proizvođač: Axsyntha d.o.o., Šabac, Srbija



3. MEHANIČKE I TERMIČKE OSOBINE OČVRSNUTE SMOLE

Režim otvrdnjavanja: 24 sata pri 20°C, 3 sata pri 100°C

Karakteristike	Jedinica mere	Vrednost
Zatezna čvrstoća	MPa	80
Modul elastičnosti pri istezanju	GPa	3,4
Izduženje pri kidanju istezanjem	%	5
Granica kidanja na savijanje	mPa	150
Modul savijanja	gPa	3,8
Tvrdoća po Barkolu	°Barcola	42
Temperatura toplotne distorzije	°C	100-102
Apsorpcija vode: 7 dana	mg	35

4. SVOJSTVA LAMINATA NA RAZNIM TEMPERATURAMA

Karakteristike						
Temperatura, °C	23	65	93	107	121	149
Granica čvrstoće pri savijanju, MPa	208	198	189	101	34	22
Modul savijanja, GPa	7,6	6,9	5,9	3,4	3,3	1,6
Zatezna čvrstoća, MPa	152	172	145	124	76	50
Modul elastičnosti pri istezanju, GPa	9,9	10,2	8,5	6,3	4,3	-
Granica čvrstoće na pritisak, MPa	1185	-	-	-	-	-
Sadržaj stakla, %	40					
Proizvodnja laminata	V/M/M/WR/M/WR/M*					

Gde je V-stakleni veo, M- stakleni mat, WR –roving stakleno platno.

5. NAKNADNO OTVRDNJAVANJE

Za postizanje optimalnih fizičko-mehaničkih i hemijskih svojstava gotovog laminata, temperatura radne prostorije treba da se nalazi u opsegu 20±2°C. Za dobijanje optimalnih svojstava, laminati, pre nego što počnu da se koriste, treba da budu podvrgnuti naknadnom otvrdnjavanju.

Gotov laminat treba ostaviti da se otvrdjava na temperaturi 20±2°C 24 časa, zatim ga otvrdnjavati u peći za postpolimerizaciju najmanje 3 časa na temperaturi od 80°C. Dužina trajanja vremena provedenog u peći zavisi od debljine laminata. U slučajevima kada se proizvod koristi na visokim temperaturama, laminat treba dootvrdnjavati na temperaturi od 100°C najmanje 1 čas.

6. STANDARDNO PAKOVANJE

Metalna burad sa dva čepa, 220 kg.

7. SKLADIŠTENJE

Rok upotrebe: 6 meseci

Uslovi skladištenja: originalna ambalaža, zatvoren prostor bez direktnog dejstva sunčevih zraka na temperaturi do 25 °C.

Website: www.dugalak.com E-mail dugalakserbia@gmail.com

Telefoni: odeljenje prodaje +381 (0)64 641 40 52; +381 (0)60 577 14 39 tehnička podrška: +381 (0)60 389 01 80

Proizvođač: Axsyntha d.o.o., Šabac, Srbija

