

DEVINIL - 920 – nepredubrzana, srednjeviskozna, novolačna vinil estarska smola.

1. OSNOVNE KARAKTERISTIKE I OBLAST PRIMENE

Koristi se za proizvodnju tankova i cisterni za lagerovanje, hemijskih sudova, skrubera, dimnjaka, cevi metodom kontinualnog i periodičnog namotavanja, metodom livenja i dr. gde je potrebna vanredna hemijska otpornost na dejstvo različitih hemikalija.

Smolu karakterišu:

- Odlična hemijska otpornost na širok spektar supstanci: kiselina, baza, soli, oksidujućih sredstava, hipohlorita, goriva i rastvarača na sobnoj i povišenim temperaturama.
- Visoka temperatura toplotne deformacije HDT (130-135°C)
- Visoka hemijska otpornost na veliki broj rastvarača i goriva
- 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	%	64 ± 2	ISO 3251
3. Dinamički viskozitet po viskozimetru tipa Brookfield na temperaturi 23 °C , vreteno 2, brzina 50	mPas	200 - 350	ISO 2555
4. Gustina na 20 °C	g/cm ³	1,1 ± 0,05	ISO 2811
5. Kiselinski broj	mgKOH/g	Max. 17	ISO 2114
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	160-196	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 ČVRSTE SMOLE

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

Karakteristike	Jedinica mere	Vrednost
Zatezna čvrstoća	MPa	75
Modul elastičnosti	GPa	3,5
Izduženje pri kidanju istezanjem	%	3
Jačina na savijanje	mPa	120
Tvrdoća po Barkolu	°Barcola	48
Temperatura toplotne deformacije	°C	130-135
Apsorpcija vode: 7 dana	mg	60

5. NAKNADNO OTVRDNJAVANJE

Za postizanje optimalnih fizičko-mehaničkih i hemijskih svojstava gotovog laminata, temperatura radne prostorije treba da bude 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. Vreme postpolimerizacije 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.