

**DEVINIL – 950 TG** – nepredubrzana, niskoviskozna, samogasiva, bromovana epoksidna vinil estarska smola.

## 1. OSNOVNE KARAKTERISTIKE I OBLAST PRIMENE

Smolu karakterišu:

- Otpornost na gorenje najviše klase
- Odlična otpornost na dejstvo rastvarača, jakih kiselina, oksidacionih sredstava itd.
- Visoka reakciona sposobnost
- Odlična adhezija i kvašenje staklenog mata

Koristi se za proizvodnju kompozita gde je potrebna najviša otpornost prema gorenju, povećana otpornost na dejstvo hemikalija, naročito kiselina i oksidacionih sredstava.

Zbog svojih osobina se koristi u:

- Građevinarstvu
- Automobilskoj industriji
- Proizvodnji vagona i drugih transportnih sredstava (trolejbusa i tramvaja)
- Brodogradnji

Koristi se svim standardnim metodama prerade: kontinualnog i periodičnog namotavanja, metodom livenja, pultruzijom.

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

## 2. KARAKTERISTIKE SMOLE U OBLIKU ISPORUKE

Karakteristika	Jedinica mere	Vrednost	Metoda
1. Izgled		Prozračna svetlo braon tečnost bez mehaničkih nečistoća	Vizuelna
2. Sadržaj čvrstih materija	%	70 - 72	ISO 3251
3. Dinamički viskozitet po viskozimetru tipa Brookfield na temperaturi 23 °C , vreteno 2, brzina 50	mPas	300 - 400	ISO 2555
4. Gustina na 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,1 ± 0,05	ISO 2811
5. Kiselinski broj	mgKOH/g	Max. 15	ISO 2114
6. Vreme želiranja pri temperaturi 20 °C, 2,0% Kobalt oktoat (1%) 0,1% Dimetilacetoacetamid 100% 2% (Butanoks LPT)	min.	30 - 45	ISO 2535
7. Egzotermni pik	°C	150-180	ISO 2535

Website: [www.dugalak.com](http://www.dugalak.com) E-mail [dugalakserbia@gmail.com](mailto: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 LAMINATA SA 40% STAKLENOG MATA

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

Karakteristike	Vrednost	Jedinica mere
1.Zatezna čvrstoća	178	Mpa
2.Modul elastičnosti pri istezanju		
3.Izduženje pri kidanju istezanjem	2	%
4.Granica kidanja na savijanje	383	Mpa
5.Modul savijanja	12500	Mpa
6.Tvrdoća po Barkolu	°Barcola	42
7.Temperatura toplotne distorzije (HDT)	°C	
8.Apsorpcija vode: 7 dana	mg	

### 4. 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.

### 5. STANDARDNO PAKOVANJE

Metalna burad sa dva čepa, 220 kg.

### 6. 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](http://www.dugalak.com) E-mail [dugalakserbia@gmail.com](mailto: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