

PRO-SET®

Технические данные

INF-114

INF-210

ЭПОКСИДНАЯ СМОЛА ДЛЯ ИНФУЗИИ

ОПИСАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК

Очень низкая вязкость, для мгновенной пропитки стекловолокна, Кевлара и углеродного волокна процессами инфузии и VARTM (пропитка вакуумом).

Быстрый отвердитель имеет время жизни приблизительно 75-90 минут при температуре 25°C. Типичное время гелеобразования от 2 до 3 часов.

Эта система специально разработана для закрытых процессов: инфузии и VARTM. Не используйте ее для выкладки в открытых формах.

Характеристики после **полимеризации при комнатной температуре** подходят для многих композитных деталей и конструкций.

T_g до 92°C при соответствующей пост-полимеризации дает отличную температурную стабильность и впечатляющий внешний вид.

Экономически эффективная, высокопроизводительная формула для изготовления полимерных композиционных материалов

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПО ОБРАЩЕНИЮ

Свойство	Стандарт	Ед. измерения	21°C	25°C	29°C
150g время жизни	ASTM D2471	minutes	32	27	21
500g время жизни	ASTM D2471	minutes	30	25	20
Вязкость смеси	ASTM D2196	mPas	304	241	188
Вязкость смолы	ASTM D2196	mPas	1014		
Вязкость отвердит.	ASTM D2196	mPas	26		

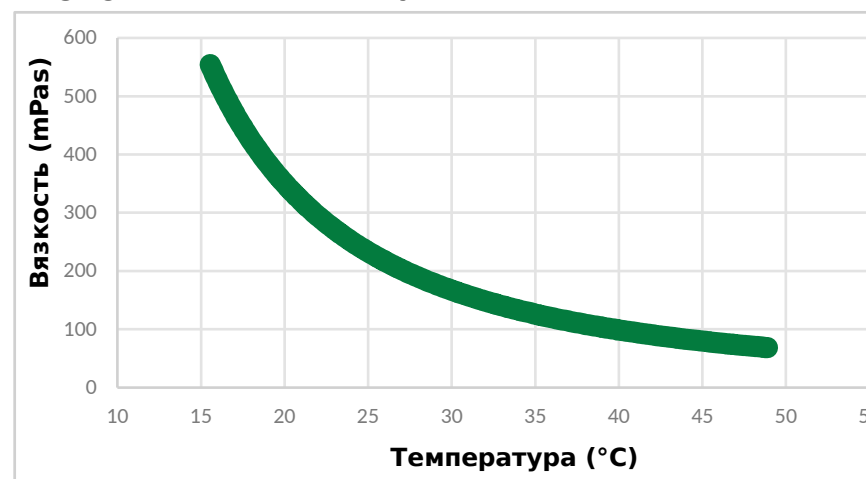
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ

Метод	Смола:Отвердит.	Смола:Отвердит.
По весу	3.65:1	100:27.4
По объему	3.00:1	100:33.3

ПЛОТНОСТЬ

Состояние	ед. измерения	21°C
Полимеризованная	gcm ⁻³	1.14
Смола	gcm ⁻³	1.14
Отвердитель	gcm ⁻³	0.94

ВЯЗКОСТЬ И ТЕМПЕРАТУРА



Образцы испытаны без армирования, чистая смола.
Приведенные типичные значения не могут быть истолкованы как спецификация.

ООО «ЮА-Марин»

Ул.Черноморская 1,
офис 5
г. Киев 04080,
Украина

+38 (067) 510 23 41
info@ua-marine.com.ua

www.ua-marine.com.ua

ISO9001:2015 Certified

REV 3 / Apr 2018

©2018 Wessex Resins
& Adhesives

INF-114 / INF-210

ИНФУЗИОННАЯ ЭПОКСИДНАЯ СМОЛА

МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

КТ — комнатная температура

Свойство	Стандарт	Единицы измерения	22°C x 4 недели	25°C x 2 недели	Гель при КТ + 49°C x 8 часов	Гель при КТ + 60°C x 8 часов	Гель при КТ + 82°C x 8 часов
Твердость / Hardness	ASTM D2240	Shore D	86	86	86	86	86
Прочность на сжатие / Compression Yield	ASTM D695	MPa	101	110	102	103	103
Прочность на растяжение / Tensile Strength	ASTM D638	MPa	60	70	76	76	78
Модуль упругости / Tensile Modulus	ASTM D638	GPa	3.84	3.59	3.49	3.42	3.14
Удлинение при растяжении	ASTM D638	%	2.0	2.6	4.7	4.9	5.7
Предел прочности при изгибе	ASTM D790	MPa	93	110	128	130	133
Модуль упругости при изгибе	ASTM D790	GPa	3.33	3.64	3.37	3.38	3.23

Температурные характеристики

Свойство	Стандарт	Единицы измерения	22°C x 4 недели	25°C x 2 недели	Гель при КТ + 49°C x 8 часов	Гель при КТ + 60°C x 8 часов	Гель при КТ + 82°C x 8 часов
Tg DMA Peak Tan Delta	ASTM E1640*1	°C	74	75	88	96	103
Tg DMA Onset Storage Modulus	ASTM E1640*1	°C	64	63	75	83	92
Tg DSC Onset - 1st Heat	ASTM E1356	°C	61	61	76	80	85
Температура тепловой деформации	ASTM D648	°C	57	58	67	73	79
Tg DSC Ultimate	ASTM E1356	°C	85*2				

*1 1Hz, 3°C в минуту.

*2 Дополнительная пост полимеризация может быть необходима; обратитесь к техническому консультанту за деталями.

Тестовые образцы из чистой смолы без армирования.

These are typical properties and cannot be construed as a specification. The end users should test the products to ensure the products are suitable for the intended application. Any information, data, advice or recommendation published by Wessex Resins or obtained from Wessex Resins by other means and whether relating to Wessex Resins' materials or other materials, is given in good faith and believed to be reliable.

REV 3 / Apr 2018