

PRO-SET®

Технические данные

LAM-135

LAM-229

ЭПОКСИДНАЯ СМОЛА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ (ламинации)

ОПИСАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК

Средняя вязкость, для хорошей пропитки всех видов синтетических композитных тканей/волокон и сэндвичевых материалов

Медленный отвердитель — обеспечивает время жизни от 4 до 5 часов при температуре 25°C. Типичное время гелеобразования от 6 до 7 часов.

Оптимизирована для ручной пропитки и механизированного напыления при контактной формовке, вакуумной формовке и намотке.

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

Tg до 111°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	22°C	25°C	29°C
150g время жизни	ASTM D2471	minutes	151	93	68
500g время жизни	ASTM D2471	minutes	100	84	56
Вязкость смеси	ASTM D2196	mPas	1098	904	655
Вязкость смолы	ASTM D2196	mPas	5725		
Вязкость отвердит.	ASTM D2196	mPas	32		

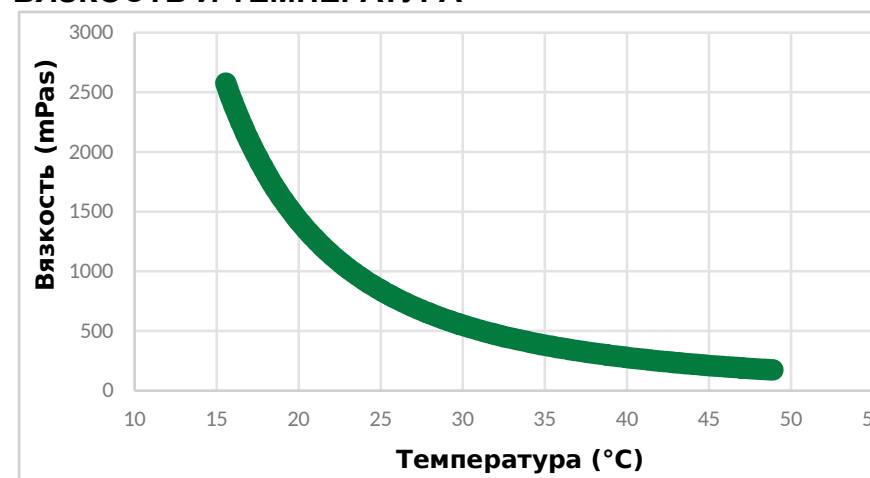
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ

Метод	Смола:Отвердит.	Смола:Отвердит.
По весу	3.5:1	100:28.6
По объему	3.00:1	100:33.3

ПЛОТНОСТЬ

Состояние	Ед. измерения	21°C
Полимеризованная	gcm ⁻³	1.17
Смола	gcm ⁻³	1.16
Отвердитель	gcm ⁻³	0.97

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

LAM-135 / LAM-229

ЭПОКСИДНАЯ СМОЛА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ (ЛАМИНАЦИИ)

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	87	87	87	87
Прочность на сжатие / Compression Yield	ASTM D695	MPa	106	105	101	101	101
Прочность на растяжение / Tensile Strength	ASTM D638	MPa	55	54	73	73	74
Модуль упругости / Tensile Modulus	ASTM D638	GPa	3.83	3.94	3.76	3.76	3.31
Удлинение при растяжении	ASTM D638	%	1.6	1.5	2.8	3.6	5.3
Предел прочности при изгибе	ASTM D790	MPa	83	90	122	123	125
Модуль упругости при изгибе	ASTM D790	GPa	3.54	3.56	3.35	3.3	3.0

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	69	68	87	94	113
Tg DMA Onset Storage Modulus	ASTM E1640*1	°C	61	60	76	83	111
Tg DSC Onset - 1st Heat	ASTM E1356	°C	58	57	68	75	98
Температура тепловой деформации	ASTM D648	°C	54	53	68	72	89
Tg DSC Ultimate	ASTM E1356	°C	103*2				

1Hz, 3°C в минуту.

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