

PRO-SET®

Технические данные

LAM-135

LAM-224

ЭПОКСИДНАЯ СМОЛА ДЛЯ ФОРМОВАНИЯ (ламинации)

ОПИСАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК

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

Быстрый отвердитель — обеспечивает время жизни 40 минут при температуре 25°C. Типичное время гелеобразования от 1,5 до 2 часов.

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

Отличный выбор для установки закладных и армирующих лент при сборке композитных изделий.

T_g до 106°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	15	13	10
500g время жизни	ASTM D2471	minutes	15	13	10
Вязкость смеси	ASTM D2196	mPas	1705	1360	970
Вязкость смолы	ASTM D2196	mPas	5725		
Вязкость отвердит.	ASTM D2196	mPas	55		

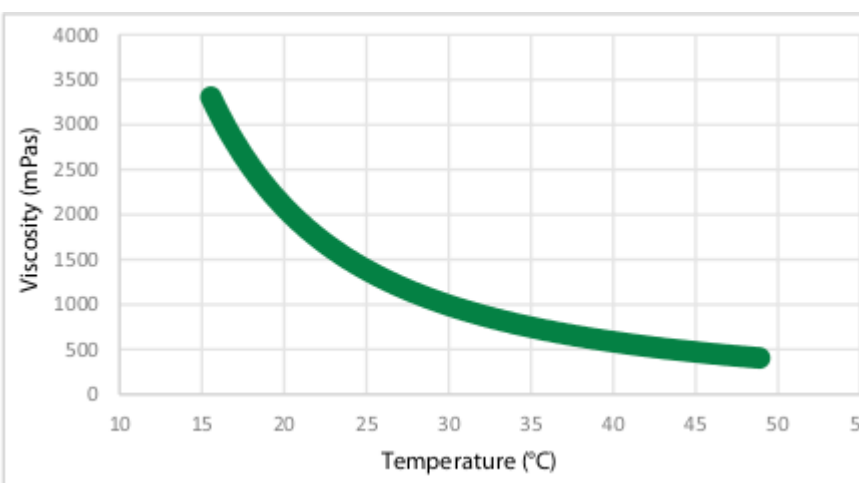
ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ

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-224

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	88	83	85	87
Прочность на сжатие / Compression Yield	ASTM D695	MPa	104	98	103	103	103
Прочность на растяжение / Tensile Strength	ASTM D638	MPa	74	77	76	76	79
Модуль упругости / Tensile Modulus	ASTM D638	GPa	3.87	3.79	3.75	3.4	3.28
Удлинение при растяжении	ASTM D638	%	3.1	4.9	4.4	4.4	6.7
Предел прочности при изгибе	ASTM D790	MPa	123	117	127	128	140
Модуль упругости при изгибе	ASTM D790	GPa	3.76	3.25	3.61	3.5	3.36

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	82	80	98	102	117	
Tg DMA Onset Storage Modulus	ASTM E1640*1	°C	66	66	75	83	106	
Tg DSC Onset - 1st Heat	ASTM E1356	°C	58	57	74	84	99	
Температура тепловой деформации	ASTM D648	°C	59	58	68	76	86	
Tg DSC Ultimate	ASTM E1356	°C	101*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