

Mata PRO 150g/m² wykonana z włókna szklanego ze spoiwem proszkowym wykorzystywana jest do produkcji laminatów jako zbrojenie wszystkich rodzajów żywic epoksydowych ale również wszędzie tam gdzie stosujemy żywice poliestrowe typu izo. lub izo-npg w celu zwiększenia odporności laminatu na osmozę. Charakteryzuje ją dobra przesączalność spoiwem żywicznym oraz dobrą zdolnością usuwania powietrza w procesie laminowania. Kompozyty wytwarzane na bazie tej maty charakteryzują się dobrymi właściwościami mechanicznymi i bardzo dobrą odpornością na warunki atmosferyczne. Najważniejsze cechy produktu to: wolne przesycanie, dobre dopasowanie do form i przepuszczanie powietrza w trakcie laminowania. Kupując jedną sztukę nabywasz 1m² maty o wymiarach 140cmx72cm (produkt do transportu ułożony jest w formie kostki o wymiarach 20cmx32cm)

ZASTOSOWANIE

Mata szklana PRO 150 g/m² typu proszkowego ma zastosowanie do wszystkich rodzajów żywic epoksydowych. Przeznaczona do laminowania metodą natryskową lub ręczną poprzez nakładanie żywicy za pomocą pędzla lub wałka. W wyniku ułożenia kilku warstw maty oraz przesycenia ich spoiwem żywicznym otrzymujemy laminat (kompozyt) charakteryzujący się wysoką odpornością mechaniczną przy jednoczesnym zachowaniu niskiej wagi, technikę tą wykorzystuje się również do produkcji wyrobów o dość skomplikowanych kształtach.

- -budowa lub naprawa sprzętu pływającego, łodzi, kajaków, itp.
- -budowa lub naprawa karoserii, spojlerów, zderzaków, kontenerów, przyczep, cystern, itp.
- -budowa lub naprawa oczek wodnych, zbiorników, konstrukcji nośnych, ścianek działowych, itp.
- -budowa lub naprawa sprzętu latającego,
- -budowa lub naprawa pancerzy (kontr-formy) do form silikonowych i poliuretanowych, itp.
- -uzupełnianie ubytków w drewnie, betonie, plastiku, itp.
- -budowa lub naprawa wszelkiego rodzaju obudów i osłon do sprzętu elektromechanicznego, itp.

Ponadto maty szklane wykorzystywane są jako:

- -materiały termoizolacyjne oraz elektroizolacyjne,

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul.
Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON:
061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl

- -w produkcji odzieży ochronnej, barier ochronnych i koców gaśniczych

Do laminowania polecamy wysokiej klasy żywicę epoksydową RESINPAL 1011, maty szklane proszkowe dostępne w wszelkich możliwych gramaturach:

1. 150 g/m²
2. 300 g/m²
3. 450 g/m²
4. 600 g/m²

Jak obliczyć zapotrzebowanie maty szklanej względem spoiwa żywicznego w laminacie. Zawartość zbrojenia (maty szklanej) zależy w dużym stopniu od technologii wytwarzania kompozytu. W zaawansowanych technikach możliwe jest uzyskanie nawet 70% zawartości zbrojenia natomiast w technologii laminowania ręcznego to 20-60% zawartości zbrojenia. Przy laminowaniu ręcznym zawartość zbrojenia również bardzo zależy od geometrii wyrobu, jeżeli kształt jest skomplikowany i jest dużo laminowania przy użyciu pędzli i małych wałków- zawartość zbrojenia będzie niższa. Z kolei na elementach o kształtach prostych, gdzie można korzystać z twardych wałków zawartość zbrojenia będzie wyższa. Dla przykładu: wykonujemy laminat z 3 warstw maty szklanej, pierwsza wykonana z maty o gramaturze 150g/m², druga wykonana z maty o gramaturze 300g/m² i trzecia wykonana z maty o gramaturze 450g/m². Po zsumowaniu otrzymujemy na 1m² laminatu 900 g zbrojenia szklanego przyjmując, że we wzorcowym laminacie będziemy mieli 40% działu zbrojenia szklanego a 60% to będzie spoiwo żywiczne to zapotrzebowanie na żywicę wyniesie:

$$((150g + 300g + 450g) * 60\%) / 40\% = 1350g$$

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze 10C-22C.

BHP

Produkt może być obrabiany bez ryzyka, pod warunkiem, że zachowane będą odpowiednie środki ostrożności jak dla substancji chemicznych. Materiały nieutwardzone należy trzymać z dala od środków spożywczych oraz dzieci. W celu ochrony przed zachlapaniem należy nosić strój ochronny, rękawiczki lateksowe lub winylowe oraz okulary ochronne. Pomieszczenie w którym odbywa się przetwórstwo powinno posiadać sprawną wentylację. Po każdej operacji ręce należy dokładnie umyć mydłem w ciepłej wodzie a po umyciu osuszyć jednorazowym ręcznikiem papierowym.

Naszych porad na temat techniki stosowania udzielamy w oparciu o aktualny stan naszej wiedzy. Nie zwalnia to jednak Państwa z obowiązku sprawdzania we własnym zakresie

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul. Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON: 061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl

naszych produktów na ich zgodność z założonym celem i technologią. Zastosowanie, użycie oraz obróbka produktów następuje już poza możliwościami naszej kontroli i odpowiedzialność za nie z tego powodu ponoszą wyłącznie Państwo. Istniejące już ewentualne prawa patentowe osób trzecich są uwzględniane.

Gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów zgodnie z naszymi Ogólnymi Warunkami Sprzedaży.

Wszystkie opisy przedmiotów, zdjęcia i grafiki są własnością firmy POLYCORE. Kopiowanie i rozpowszechnianie bez pisemnej zgody zabronione.

Producent/podmiot/osoba odpowiedzialna za produkt to: POLYCORE Marcin Broda ul.
Bronisława Ratajczaka 13/16, 21-040 Świdnik NIP: 712 262 0954 REGON:
061671592 mobile: +48 605 875 558 e-mail: sklep@modelarnia24.pl