

W skład zestawu wchodzi 1kg żywicy POLIMAL 1094 AWTP-1 oraz 20g katalizatora MEKP

Żywica poliestrowa do laminowania POLIMAL 1094 AWTP-1 to żywica konstrukcyjna ortoftalowa, tiksotropowana i przyspieszona. Zawiera barwny wskaźnik utwardzania. Polecana do produkcji laminatów o grubości do 5mm. Żywica 1094 AWTP-1 jest zalecana do produkcji laminatów poliestrowo-szklanych metodą ręczną lub natryskową. Zestaw zawiera katalizator MEKP.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

- Czas żelowania w 25 °C – 19-26 min,
- Szczyt egzotermiczny °C 75 ÷ °C 115,
- Dozowanie katalizatora MEKP – 2% (wagowo),
- Przetwarzać w temp powyżej 18°C,
- Przed użyciem wymieszać zawartość opakowania

ZASTOSOWANIE

Przed przystąpieniem do pracy z żywicą 1094 AWTP-1 należy wymieszać ją jeszcze w opakowaniach jednostkowych. Dobre utwardzanie wymaga temp. otoczenia powyżej 18 °C i niskiej wilgotności powietrza. Korzystne warunki utwardzania uzyskuje się, stosując 2% utwardzacza MEKP. Sterowanie czasem żelowania osiąga się przez zmianę ilości utwardzacza, korzystnie w zakresie 1 – 2%. Ostateczny stan utwardzenia może być zoptymalizowany przez dotwardzanie w podwyższonej temperaturze. Zaleca się laminowanie w taki sposób, aby nie pozostawić zbyt dużej ilości żywicy na powierzchni, która ma być ponownie laminowana. Jeśli przerwa w laminowaniu jest dłuższa niż 24 godziny lub ilość żywicy na laminacie jest zbyt duża należy wypolerować (lub piaskować) powierzchnię przed nałożeniem kolejnej warstwy. Najczęściej wykorzystywana do:

- produkcja laminatów szklano-żywicznych w sprzęcie pływającym, tj.: łodziach, jachtach, kajakach, deskach surfingowych,
- naprawa istniejących laminatów poprzez łatanie dziur w karoseriach samochodowych (zderzaki, nadkola oraz inne elementy aut), łodziach, przyczepach campingowych,
- budowa lub usztywnianie konstrukcji naprawianych podzespołów,
- budowa lub renowacja basenów lub oczek wodnych,
- posiada bardzo dobrą przyczepność do takich materiałów jak metal, drewno, szkło, tworzywa sztuczne, beton,
- wytworzony laminat charakteryzuje się dużą sprężystością na odkształcenia,

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w suchym i zaciemnionym miejscu w oryginalnych zamkniętych opakowaniach w temperaturze nie przekraczającej 25°C.

BHP

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

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 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