



Технические данные

Resin 1460 PREG/ AC 146

Пропорции смешивания по весу
100 / 5

The **1460 PREG /AC146** представляет собой эпоксидную систему, разработанную для производства высококачественных препрегов.

- Полимеризация при высокой температуре с акселератором.
- Очень низкая вязкость
- Отличные смачивающие свойства при армировании стекломатериалов, углеволокнистых материалов и арамидных армирующих.
- Высокие термомеханические свойства, в частности, при сгибании
- Низкое содержание токсинов.

Физические характеристики

1460 PREG	
Тип Вязкость при 60°C * Плотность при 25°C *	Эпоксидная смола + латентный отвердитель 1250 мПа 1,12

AC 146	
Тип Визуальный аспект Вязкость при 25°C * Плотность при 25°C *	Аминный отвердитель Бледно-желтая жидкость 40 мПа 1,05



Характеристики смеси

	1460 PREG / AC 146 ¹⁾
Пропорции смешивания	100 pp resin + 5 pbw hardener
Вязкость при 60°C	450 мПа
Реакционная способность при 80°C	56 мин до 2000 мПа 80 мин до 4000 мПа
	Характеристики системы. Циклы отверждения: предварительное гелеобразование: 3 мин / 165°C + Постотверждение: 4 часа / 140°C
Температура стеклования	125°C
Твердость по Шору Д	82
Сопротивление растяжению (мПа)	32
Модуль упругости (мПа)	3200
Максимальное сопротивление на изгиб (мПа)	90
Устойчивость по Шарпи (КД/м ²)	12





resoltech
ADVANCED TECHNOLOGY RESINS

Применение

- Поместите смолу 1460 PREG в печь, предварительно разогрев ее до 50 - 60°C, для активизации реакции. Температура смолы не должна превышать 60°C.
- Добавьте отвердитель AC 146 аккуратно перемешав, избегая попадания воздуха. При необходимости, дегазируйте смесь в вакуумной камере
- Заполните резервуар для пропитки и откалибруйте, чтобы получить желаемое соотношение армирующего материала к эпоксидной смоле.
- Следите за температурой смеси, она не должна превышать 60°C.
- Пропитайте армирующий материал.
- Если вы не собираетесь использовать полученную смесь сразу же, поместите ее в холодильную камеру (-18°C).
- Отверждение выполняется в два этапа:
 - 1-й этап: предварительное гелеобразование.
Время гелеобразования зависит от температуры, времени воздействия при комнатной температуре во время пропитки и от давления. Оно должно быть определено экспериментальным путем, но, за ориентир можно взять 3 минуты при 165°C
 - 2-ой этап : Отверждение
Это критичный этап, который определяет конечные свойства препрега. Также зависит от времени воздействия и давления. Время отверждения должно быть определено экспериментальным путем, но, за ориентир можно взять 4 часа при 140°C. Resoltech обеспечивает своих клиентов испытательной базой на производстве Resoltech с целью установления окончательных рекомендаций по циклу постотверждения.

РЕКОМЕНДАЦИИ

- ОБЯЗАТЕЛЬНО СТРОГОЕ СОБЛЮДЕНИЕ ПРОПОРЦИЙ СМЕШИВАНИЯ. ЛЮБЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ В ПРОПОРЦИЯХ СМЕШИВАНИЯ УМЕНЬШАЮТ ТЕРМОМЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ИТОГОВОГО ПРОДУКТА
- Соблюдайте рекомендации по хранению смолы и препрега. Смола была модифицирована латентным отвердителем, поэтому любое изменение температуры при хранении может вызвать реакцию между смолой и отвердителем
- Протестировать перед применением в промышленных целях

ХРАНЕНИЕ

Хранить смолу в герметичной заводской упаковке избегая попадания влаги. Срок годности: 6 месяцев при температуре от 0 до 5°C при хранении в закрытом заводском контейнере.

Отвердитель хранить в герметичной упаковке, не подвергать влиянию тепла и холода, предпочтительная температура хранения от 10°C до 30°C в хорошо вентилируемом помещении.

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Рекомендуется следовать основным правилам. Избегайте контакт с кожей, работайте в маске. Пожалуйста, прочитайте наш стандартный лист здоровья и безопасности для получения дополнительной информации. При попадании в глаза промыть водой и обратиться к врачу.

ООО «ИНТРЕЙ Полимерные Системы»

111250, г. Москва, ул. Красноказарменная, д. 9, стр. 1

+7 (495) 380-23-00, 380-25-02

www.intrey.ru

info@intrey.ru



ООО «ИНТРЕЙ Полимерные Системы»

192019, г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, д. 3

+7 (812) 319-73-84, 319-73-85

www.intrey.ru

info@intrey.ru