

RESOLTECH 1050

Отвердитель 1053S – 1059S

Структурная эпоксидная система

- Регулируемое время жизни от 10мин до 14ч
- Отверждение при комнатной температуре и извлечение из формы
- Температура стеклования до 75°C
- Превосходные пропитывающие свойства для всех типов армирующих тканей
- Для производства от небольших до крупногабаритных изделий



RESOLTECH 1050 система, разработанная Resoltech, для производства высококачественных, жестких, легких изделий, армированных стеклотканью, углетканью, арамидным или базальтовым волокном, с или без постотверждением.

Это последняя система нового поколения, оптимизированная для работы с низким экзотермическим эффектом, низкой вязкостью и превосходными свойствами воздухоотделения. Это система нового поколения оптимально подходит для технологии ручной выкладки, вакуумной инфузии, инъекции, а также для филаментной намотки, гарантируя при этом низкую токсичность во время работы и простоту использования, благодаря высоким свойствам смачивания.

Соотношение смешивания со всеми отвердителями – 100:35. Отвердители могут быть предварительно смешаны между собой для подбора необходимого времени жизни. Система 1050 с отвердителем 1053S рекомендована для технологии вакуумной инфузии, благодаря низкой вязкости – 205мПа.с.

Система 1050 доступна в тиксотропной версии **1050T** для ручной выкладки на вертикальных поверхностях.

Возможно снятие с формы без цикла постотверждения. Для ускорения снятия с оснастки рекомендуется нагреть до 40°C. Оптимальные термо-механические свойства будут достигнуты после цикла отверждения при 60°C.

Ламинат, произведенный с использованием данной системы, имеет великолепные механические свойств.

Удлинение при разрыве до 5%, определяет выбор данной системы для производства больших изделий, работающих при больших динамических нагрузках.

СООТНОШЕНИЕ СМЕШИВАНИЯ

Система	1050/1053S	1050/1054S	1050/1055S	1050/1056S	1050/1058S	1050/1059S
Соотношение смешивания по весу	100:35					

ВНИМАНИЕ:

Внимание: соотношение компонентов должно быть точно соблюдено. Невозможно изменить соотношение – это приведет к снижению механических свойств. Смесь должна быть тщательно перемешана для обеспечения полной однородности. Важно отметить, что эпоксидные системы имеют тенденцию нагреваться гораздо быстрее в баке, чем в виде тонкой пленки. Желательно смешивать необходимое количество для быстрой переработки смолы. Хранение смеси в плоских открытых контейнерах снижает риски экзотермической реакции.

ПРИМЕНЕНИЕ

К данной системе применяются общие требования и рекомендации по работе с эпоксидными системами. Данная система может быть нанесена кистью, валиком, инфузией или инъекцией. Рекомендуется поддерживать рабочую температуру в диапазоне **18-25°C** чтобы обеспечить смешение и пропитку армирующих волокон. Более низкая температура приведет к увеличению вязкости смеси, а также ее жизнеспособности. Напротив, более высокая температура приведет к снижению вязкости и жизнеспособности системы.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Визуальные данные:

1050: прозрачная жидкость
1053S-1059S: прозрачно-желтая жидкость
Смесь: от нейтральной до прозрачно-желтой жидкости

Плотность (ISO 1675, +/-0.05 точность):

Значение	1050	1053S	1054S	1055S	1056S	1058S	1059S
При 23°C	1.14	0.94	0.95	0.96	0.97	0.98	1.00
Смесь при 23°C	-	1.08	1.09	1.09	1.10	1.11	1.12

Вязкость (ISO 12058.2 +/-15%):

Значение	1050	1053S	1054S	1055S	1056S	1058S	1059S
При 23°C (мПа.с)	1000	14	21	30	40	68	166
Смесь при 23°C (мПа.с)	-	251	308	362	462	520	637



Реактивность(измерена на Trombotech®):

Система	Гелеобразование 70г	Экзотермический пик 70г	Температура экзотермического пика 70г	Гелеобразование ламината, толщиной 2мм
1050/1053S	14ч	11ч40мин	Нет данных	12ч40мин
1050/1054S	4ч25мин	3ч20мин	38°C	7ч40мин
1050/1055S	1ч30мин	1ч40мин	140°C	5ч45мин
1050/1056S	37мин	38мин	184°C	3ч10мин
1050/1058S	19мин	21мин	213°C	2ч10мин
1050/1059S	10мин	16мин	217°C	1ч05мин

ОТВЕРЖДЕНИЕ И ПОСТОТВЕРЖДЕНИЕ (Tg измерена на Kinetech®)

Система	14 дней при 23°C		16ч при 60°C	
	Tg	Твердость D по Шору (ISO 868)	Tg	Твердость D по Шору (ISO 868)
1050/1053S	42.4°C	88	54.6°C	88
1050/1054S	46.3°C	88	64.9°C	89
1050/1055S	48.6°C	89	65.9°C	89
1050/1056S	49.1°C	89	66.7°C	90
1050/1058S	49.7°C	90	69.4°C	91
1050/1059S	50.6°C	91	75.0°C	93

МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Система	Изгиб, в соответствии с ISO 178					
	Модуль ГПа		Макс. прочность МПа		% удлинения при макс. прочности	
	Цикл отверждения					
	14 дней при 23°C	16ч при 60°C	14 дней при 23°C	16ч при 60°C	14 дней при 23°C	16ч при 60°C
1050/1053S	3.17	3.08	81.5	97.2	2.7	4.3
1050/1054S	3.38	3.18	89.4	91.1	3.4	4.2
1050/1055S	3.46	3.45	84.6	110.1	2.5	4.5
1050/1056S	3.52	3.42	72.1	113.6	2.2	5
1050/1058S	3.50	3.46	76.1	113.5	2.3	4.9
1050/1059S	3.56	3.33	81.6	118.1	2.4	5.6



УПАКОВКА

- 1,35кг набор: 1кг + 0,35кг
- 6,75кг набор: 5кг + 1,75кг
- 37,8кг набор: 28кг + 9,8кг
- 270кг набор: 200кг + 3x23.33кг
- 1350кг набор: 1000кг + 2x175кг

ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Срок годности продукции 12 месяцев, с даты выпуска. Компоненты должны находиться в хорошо упакованной и закрытой таре, вдали от источников тепла и при температурах 10-30°C, в хорошо проветриваемых помещениях.



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