

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## HPR *High performance resins*

**Описание:** Смолы серии HC 113 AFS это смесь ненасыщенных полиэфирных смол, растворённых в стироле, преускоренных, стабилизированных.

Смола не содержит цветовой индикатор отверждения, а также каких-либо восков и парафинов, поэтому не возникает проблем с расслоением изделия.

**Основные области применения:** HC 113 AFS разработана для производства прозрачных литевых изделий различного размера.

### Преимущества:

Специальный химический состав смолы и тип отверждения позволяют получить литевые изделия, обладающие повышенной прозрачностью и нейтральностью цвета. Низкое значение экзотермического пика смолы HC 113 AFS позволяет отливать большие изделия без образования трещин, вызываемых теплопотерями и деформацией при выемке. Также смола имеет низкое содержание стирола, по сравнению с обычными смолами, и это позволяет снизить вредные выбросы в окружающую среду в процессе работы.

**Основные свойства:** Смола обладает средними значениями температуры тепловой деформации и средними значениями механических характеристик, а также повышенной эластичностью и устойчивостью к УФ-излучению.

### Физико-химические свойства жидкой смолы

Свойства	Ед. Изм.	Метод	HC 113 AFS 15	HC 113 AFS 20
Внешний вид	Прозрачная светло-синяя жидкость			
Вязкость при 25°C (*)	мПа·с	ISO 368	500 ÷ 550	500 ÷ 550
Время гелеобразования при 25°C (**)	мин.	ISO 1000	14 ÷ 16	19 ÷ 23
Экзотермический пик	°C	ISO 1000	135 ÷ 155	130 ÷ 150
Время до пика	мин.	ISO 1000	19 ÷ 25	21 ÷ 25
Содержит стирол	%	ISO 349	31 ÷ 35	31 ÷ 35
Содержит воду	%	ISO 360	Максимум 0,15	

(\*) Brookfield RVF Шпиндель №2 @20 об./мин.

(\*\*) При условии: 100 г смолы + 1.0 г MEKP 50 (LUPEROX K1G)

### Механические характеристики полностью отверждённой смолы – средние значения (\*\*\*)

Свойства	Ед. Изм.	Метод	HC 113 AFS 15	HC 113 AFS 20
Температура тепловой деформации (HDT)	°C	ASTM D 648	60	
Температура гелеобразования	°C	DIN 53445	70	
Предел прочности при растяжении	МПа	ASTM D 638	50	
Предел прочности при изгибе	МПа	ASTM D 790	80	
Модуль упругости при растяжении	ГПа	ASTM D 638	3.2	
Модуль упругости при изгибе	ГПа	ASTM D 790	3.3	
Удлинение при растяжении	%	ASTM D 638	2.5	
Твёрдость по Barcol	--	ASTM D 2583	35	

(\*\*\*) Схема отверждения: 100 г смолы + 1.0 г MEKP 50 (LUPEROX K1G) 24 ч при комн. тем-ре + 2 ч при 100°C

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## HPR *High performance resins*

### Использование

Рекомендуем работать со смолой при температуре от 15 до 30°C. При необходимости можно использовать отвердитель в соотношении 0.5%. В таком случае время отверждения слегка увеличивается. Для повышения эластичности смолы ее можно смешивать со смолой НХ 104 S 15.

### Непосредственно перед работой

Смола должна быть доведена как минимум до 15°C перед использованием для получения приемлемой степени отверждения с отвердителем метилэтилкетона пероксидом МЕКР.

Хорошо перемешать смолу перед использованием!

### Указания по хранению

Хранить в оригинальной закрытой неповрежденной упаковке в сухом месте при температуре от 5°C до 25°C.

Стабильность продукта снижается при повышенной температуре, из-за чего свойства смолы могут изменяться во время хранения. Срок хранения ненасыщенных смол, растворённых в стироле, может значительно снижаться под действием света.

Хранить в тёмном месте в непрозрачных контейнерах.

Внимание! Не использовать стальные контейнеры!

### Свойства жидкой смолы – средние значения

Уст-ть при 65°C	Дней	1.0. 375	Минимум 3
Уст-ть при хран.	Мес.		Минимум 3

### Информация о производителе

Компания SIRCA S.p.A. имеет сертификат качества DNV согласно стандарту UNI EN ISO9001/2008.

Review n° 11: 03/05/2011