

POLYLITE® 516-M855

Hybrid-Laminierharz mit geringem VOC-Gehalt

BESCHREIBUNG

POLYLITE® 516-M855 ist ein mittelreaktives Hybrid-Laminierharz mit reduziertem VOC-Gehalt.

Das Harz ist thixotrop eingestellt und vorbeschleunigt. Es enthält ein spezielles Additiv, welches die Styrolemission während der Applikation begrenzt.

ANWENDUNG

- POLYLITE® 516-M855 eignet sich für alle Faserspritz – und Handauflegeverfahren. Das Harz hat ein eingebautes Beschleunigersystem, das eine mittellange Gelzeit und gute Reaktivität in mitteldicken Laminaten (5-12mm), die im Nass-in-nass-Verfahren verwendet werden, ergibt, ohne zu einer zu hohen Spitzenexothermie des Laminats zu führen.
Für dünnere Laminat (2-5 mm) wird eine gute Reaktivität durch Erhöhung der Menge an NORPOL PEROXID 1 auf 1,5-2,0% in Abhängigkeit von der Laminatstärke erreicht.

EIGENSCHAFTEN

- Styrolgehalt <39%
- Gute Faserbenetzungseigenschaften
- Geringe Styrolemission
- Maßgeschneidertes eingebautes Beschleunigersystem
- Zulassung (in Vorbereitung)

VORTEILE

- Reduzierter Schrumpf
- Optimierte Oberflächenästhetik
- Reduzierte Styrolemission
- Einfache Laminierung und Entlüftung
- Geringer VOC/LSE – Grad, der eine reduzierte Styrolemission während der Applikation und Aushärtung des Laminats ergibt
- Gute Reaktivität bei Laminatstärke 2-12 mm nass in nass
- Det norske Veritas, DNV, Klasse 2
- Lloyd's Register of Shipping
- Germanischer Lloyd

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer Beratungshinweise und unserer Produkte im Hinblick auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

EIGENSCHAFTEN**Physikalische Eigenschaften in flüssigem Zustand bei 23°C**

Eigenschaft	Einheit	Wert	Testmethode
Viskosität - Brookfield LVF Sp.2/12 U/min. - Cone & Plate	mPa·s(cP) mPa·s(cP)	1100-1300 180-200	ASTM D 2196-86 ISO 2884-1999
Dichte	g/m ³	1,11	ISO 2811-2001
Styrolgehalt	Gew.-%	37 ± 2,0	B070
Flammpunkt	°C	32	ASTM D 3278-95
Gelzeit: 1% NORPOL PEROXIDE 1 (MEKP)	Minuten	45-55	G020
Lagerbeständigkeit ab dem Herstellungsdatum	Monate	6	G180

Mechanische/Physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand.

Nachgehärtet (24h bei Raumtemperatur+ 24h bei 60°C + 3 h bei 90°C)

Eigenschaft	Einheit	Wert	Testmethode
Zugfestigkeit	MPa	50	ISO 527-1993
E-Modul (Zugversuch)	MPa	3100	ISO 527-1993
Bruchdehnung	%	2,1	ISO 527-1993
Biegefestigkeit	MPa	90	ISO 178-2001
E-Modul (Biegeversuch)	MPa	3300	ISO 178-2001
Wärmeformbeständigkeit	°C	70	ISO 75-1993

HANDHABUNG UND LAGERUNG

Um maximale Stabilität / Haltbarkeit zu garantieren und optimale Harzeigenschaften zu erhalten, sollte das Harz in geschlossenen Behältern bei Temperaturen unter 24°C aufbewahrt und von Wärmequellen sowie Sonnenlicht ferngehalten werden.

Das Harz sollte vor der Anwendung auf mindestens 18°C erwärmt werden, um die richtige Aushärtung und Handhabung zu gewährleisten. Alle Lagerflächen und Behälter sollten den örtlichen Brand- und Bauregeln entsprechen. Kupfer oder kupferhaltige Legierungen sollten als Behälter vermieden werden. Separat von brandfördernden Materialien, Perverbindungen und Metallsalzen lagern. Behälter geschlossen halten, wenn sie nicht in Gebrauch sind. Die Arbeits- bzw. Vorratsmenge sollte auf einem tragbaren Minimum und nach der Lagerhaltungsmethode first-in - first-out gehalten werden.

Wenn ein Laminat mit zwischenzeitlichem Aushärten aufgetragen wird, sollte jeder Vorgang ins einem normalen Harz/Glasfaser-Verhältnis abgeschlossen werden. Jede ausgehärtete Fläche mit einem Überschuß an Harz muß abgeschliffen werden, bevor mit dem laminieren fortgefahren wird. Bei einem normalen Harz/Glasfaser-Verhältnis der Laminat-Oberfläche darf zwischen den einzelnen Vorgängen ohne Abschleifen nicht länger als 48 Stunden gewartet werden (Vorschrift von «Det norske Veritas»).

Längere Lagerung oder für das Harz ungünstige Lagerungsbedingungen können zur Separation führen; deshalb wird das Umrühren vor dem Gebrauch empfohlen.

Zusätzliche Informationen zur Handhabung und Aufbewahrung ungesättigter Polyester sind in der Broschüre „Lagerung und Handhabung ungesättigter Polyesterharze“ erhältlich bzw. bereitgestellt. Für Informationen zu anderen Reichholdprodukten kontaktieren Sie ihre Handelsvertretung oder zugelassene Reichhold-Vertriebe.

SICHERHEIT**VOR DEM ARBEITEN MIT DIESEM PRODUKT MATERIALSICHERHEITSDATENBLATT LESEN UND VERSTEHEN.**

Verschaffen Sie sich vor dem Gebrauch des Produktes eine Kopie des Materialsicherheitsdatenblattes. Die Materialsicherheitsdatenblätter sind von Ihrer Reichhold Vertriebsvertretung lieferbar. Derartige Informationen sollten vor dem Arbeiten mit diesen Materialien angefordert und verstanden worden sein.

DIREKTES MISCHEN VON ORGANISCHEN PEROXIDEN MIT METALLSALZEN ODER –SEIFEN, AMINEN ODER ANDEREN POLYMERISATIONSINITIATOREN KANN ZU EINER UNKONTROLLIERTEN EXPLOSIONSARTIGEN ZERSETZUNG FÜHREN.