



SURF CLEAR – GLASS ONE

Эпоксидная система для прозрачных ламинатов

SURF CLEAR и GLASS ONE специально разработана для производства виндсерфинговых и серфинговых досок. Данные системы адаптированы для ручного формования стекловолокна, углеволокну, арамида и полиэфира.

Данные формулировки совместимы со всеми пенами: полистирол, полиуретан, ПВХ пены с поперечным и линейным сечением.

Характеристики

- Очень хорошая УФ стабильность
- Отверждается без прилипания
- Высокий блеск
- Низкая вязкость
- Прозрачность ламината
- Самовыравнивающаяся
- Стойкость к царапинам
- Стандартный и медленный отвердитель

GLASS ONE

Система, рекомендуемая для слалома и серфинговых досок из полиуретана или полистирола. Другие сферы применения: ювелирные изделия, мелкая работа, с применением маленького количества, модели, покрытия.

SURFACE CLEAR

- Очень тягучая смола с термо-механическими характеристиками.
- Рекомендуется для волнистых серфинговых досок и досок для слалома.
- Создает композитные детали с высокой механической стойкостью и УФ стабильностью, легкие структуры из сэндвич - конструкций.
- Подготовка поверхности, требования по высокому блеску
- Другие сферы применения: ювелирные изделия, модели, покрытия.

Советы по использованию

- Работайте в чистом помещении с возможностью отопления.
- Рабочая температура: минимум 20⁰С, максимум 35-40⁰С.
- Избегайте высокой относительной влажности. Гидрометрия должна быть ниже 70%.
- Во время ламинирования поддерживайте одинаковую температуру.
- Во время отверждения избегайте попадания УФ лучей. Ламинаты или покрытия, прошедшие полимеризацию в течение 14 дней при 25⁰С или постотверждение, будут обладать большей УФ стойкостью.
- Не шлифуйте на мокрое ламинат или покрытие 4 дня.
- Не растворяйте растворителем на основе ацетона, эфира или алкоголя.
- Храните плотно закрытым, так как отвердители очень чувствительны к влажности.
- Полиуретановую краску можно наносить без нанесения грунтовки после шлифовки конечного слоя смолы.

Отверждение

- | | |
|-----------------------------------|--------------------------------|
| Подождите перед постотверждением: | 24 часа |
| Минимальное отверждение: | 12 часов при 40 ⁰ С |
| Оптимальное отверждение: | 8 часов при 60 ⁰ С. |



Отвердители

Отвердители		SD GO <i>«стандарт»</i>	SD SC <i>«стандарт»</i>	SD 7561 <i>«медленно»</i>
Тип реактивности		Прозрачная жидкость	Прозрачная жидкость	Прозрачная жидкость
Вязкость (мПас ± 30)				
	при 15 ⁰ С	90 ± 20	60 ± 20	80 ± 20
	при 20 ⁰ С	60 ± 10	50 ± 10	60 ± 10
	при 25 ⁰ С	45 ± 10	35 ± 10	40 ± 10
	при 30 ⁰ С	30 ± 10	25 ± 10	30 ± 10
	при 40 ⁰ С	20 ± 10	15 ± 5	20 ± 10
Плотность (г/см ³)	при 20 ⁰ С	0,95 ± 0,01	0,960 ± 0,01	0,958 ± 0,01

Эпоксидные смолы

		GLASS ONE	SURF CLEAR
Внешний вид / цвет		Прозрачная жидкость	Светло фиолетовая жидкость
Вязкость (мПас ± 100)	@ 15 ⁰ С	7800 ± 1500	3800 ± 750
	@ 20 ⁰ С	3 700 ± 750	2 000 ± 400
	@ 25 ⁰ С	1900 ± 400	1200 ± 250
	@ 30 ⁰ С	1100 ± 200	700 ± 150
	@ 40 ⁰ С	420 ± 100	300 ± 50
Плотность (г/см ³ ± 0,005)	@ 20 ⁰ С	1,13 ± 0,01	1,17 ± 0,01
Хранение		Может кристаллизоваться при низких температурах	Не кристаллизуется

Система Смола / Отвердитель

	GO / GO	GO / 7561	SC / SC	SC / 7561
Вязкость смеси (мПас)				
при 20 ⁰ С	400		540	620
при 25 ⁰ С	310		370	460
	730	1200	1500	
	500	970	1100	
Количество по весу	100 г / 39 г	100 г / 36 г	100 г / 38 г	100 г / 38 г
Количество по объему	100 мл / 50 мл			
	Или 2 / 1			

Уровни реактивности

Смола / Отвердитель		GO / GO	GO / 7561	SC / SC	SC / 7561
Время гелеобразования смеси 150 г:					
	При 25 ⁰ С	38 мин		20 мин	50 мин
Образование не липкой пленки 500 микрон:					
	При 25 ⁰ С	2 ч 15 мин		2 ч	3 ч
Готовность к шлифовке:					
	При 30 ⁰ С	10 ч		10 ч	12 ч
	При 20 ⁰ С				





Механические свойства отвержденной смолы

Ед-ца	SR GLASS ONE / SG GLASS ONE			SR SURF CLEAR / SD SURF CLEAR		SR SURF CLEAR / SD 7561				
	7 дней @ 23°C	24 ч 23°C + 24 ч 40°C	24 ч 23°C + 8 ч 60°C	24 ч 23°C + 24 ч 40°C	24 ч 23°C + 8 ч 60°C	14 дней @ 23°C	24 ч 23°C + 24 ч 40°C	24 ч 23°C + 16 ч 60°C	24 ч 23°C + 8 ч 80°C	
Цикл отверждения										
Прочность при растяжении										
Модуль эластичности	Н/мм ²	2920	2790	2690	3250	3130	3260	3080	3000	2830
Максимальная стойкость	Н/мм ²	61	64	70	75	81	63	76	80	79
Стойкость на разрыв	Н/мм ²	61	62	65	75	77	63	75	73	74
Удлинение при максимальной стойкости	%	2.7	3.2	4.5	3.3	4.5	2.2	3.6	4.4	4.6
Удлинение при разрыве	%	2.7	3.5	5.4	3.3	5.5	2.2	3.8	5.8	5.8
Сгибание										
Модуль эластичности	Н/мм ²	3060	2960	2830	3360	3280	3780	3400	3280	3280
Максимальная стойкость	Н/мм ²	95	107	108	124	130	100	118	122	123
Удлинение при максимальной нагрузке	%	3.3	4.9	5.5	5.0	5.7	2.9	4.7	5.5	5.7
Удлинение при разрыве	%	3.3	8.5	8.7	5.6	7.6	2.9	7.5	8.6	7.5
Сжатие										
Прочность сжатия	Н/мм ²							106		102
Процент сжатия	%							6.0		7.4
Ударная прочность по Шарпи										
Упругость	кДж/м ²	18	23	23	18	16	16	27	37	34
Температура стеклования										
Tg1	°C	55	64	73	66	79	55	64	79	89
Tg 1 max				78		84				91

Испытания, выполненные на образцах литья из чистой смолы, без дегазирования, между стальными пластинами.

Данные получены в соответствии с положениями AFNOR:

Прочность: NF T51-034

Сгибание: NF T51-001

Ударная прочность по Шарпи NF T51-035

Темп-ра стеклования DSC: ISO 11357-2: 1999 -5°C – 180°C под азотом

DSC Tg 1 = 1-я точка при 20°C/мин

Tg 1 максимум: второй заход

