ООО «Компания КМП»
Россия, 443047, Самарская область, г.Самара
ул.Новокуйбышевское шоссе д.51-а оф.3
ИНН 6317140914, КПП 631701001
www.kmp-magazin.ru, info@km-pov.ru
р/с 40702810554400010581, к/с 30101810200000000607
БИК 043601607 в Сбербанке России г.Самара
Техническая поддержка — тел. +7 919 809-88-64, коммерческая служба — тел. +7 987 816-31-08

СМОЛА BÜFA RESIN VE 7100 TOOLING БЕЗУСАДОЧНАЯ

Эпоксивинилэфирная матричная · низкая усадка · ручная укладка и напыление

НАЗНАЧЕНИЕ

Предварительно ускоренная полимерная система с пониженным содержанием мономера на основе винилэфирной смолы и противоусадочной добавки LP, растворённой в стироле. Разработана для изготовления оснастки методом ручного формования.

СВОЙСТВА

- Практически нулевая усадка при правильном использовании; низкая вязкость; быстрое отверждение; низкая экзотермичность; высокая стабильность размеров
- Позволяет формовать до 12 слоёв стекломата 450 г/м² за один раз при низком разогреве и высокой прозрачности

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показатель	Значение
Внешний вид (цвет)	бежевый
Способ нанесения	ручной / напыление
Плотность при 25 °C	1,33 г/мл (DIN 53217/2)
Вязкость	450–650 мПа·с (ISO 2555)
Содержание стирола	33,3 %
Гелеобразование (МЕКР 1,5 % CUROX M303, 20–30 °C)	35–50 мин (ISO 2535)
Время до T max	50–65 мин (DIN 51758)
T max (пик экзотермы)	130–145 °C
Температура вспышки	33,5 °C
HDT при 1,80 МПа	120 °C
Толщина ламината за одну операцию	3–12 мм

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Стеклопластиковые матрицы и оснастка, в том числе пресс-формы, работающие под механическими и термическими нагрузками

Срок годности — не менее 3 месяцев в закрытой оригинальной упаковке при 20 °C. Данные относятся к указанному катализатору (МЕКР 1,5 % CUROX M303) и его количеству. При пенообразовании рекомендуется INPEROX LPT; постотверждение — несколько часов при 80 °C.