

## 1-ХАРАКТЕРИСТИКИ

**FENAPOL 6755 TAE XN** – орто-дцпд полиэфирная смола, растворенная в стироле. Предназначена для контактной формовки и для напыления.

- Тиксотропная и предускоренная
- С малой эмиссией стирола
- Отверждается при комнатной температуре, с добавлением МЕКП (Бутанокс М-50, Акперокс А-50)
- Содержит цветовой индикатор отверждения
- Быстрый набор прочности по Барколу
- Хорошие механические характеристики ламината

## 2-ПРЕИМУЩЕСТВА

Специальная химическая формула смолы **FENAPOL 6755 TAE XN** гарантирует хорошую пропитку стекломатериала. Специальная система акселерации гарантирует высокий уровень полимеризации, ускоренное время отверждения и быстрый съем изделия из матрицы.

## 3-ПАРАМЕТРЫ ЖИДКОЙ СМОЛЫ

Характеристики	Ед. изм.	FENAPOL 6755 TAE XN 15	FENAPOL 6755 TAE XN 40
Внешний вид (POLY.FA005)		Голубая жидкость	Голубая жидкость
Содержание стирола (POLY.FA021)	%	39-43	39-43
Вязкость по Брукфилду (20°C, sp3, POLY.FA006)	м.Па. с	5 об. мин. 1450 – 2275	5 об. мин. 1450 – 2275
Вязкость по Брукфилду (20°C, sp3, POLY.FA006)	м.Па. с	50 об. мин. 580 - 650	50 об. мин. 580 - 650
Время гелеобразования (20°C, 2% МЕКП на 100 г.) (POLY.FA020)	Мин.	15 - 19	35 - 41
Время экзотермического пика (20°C, 2% МЕКП на 100 г.) (POLY.FA016)	Мин.	25 – 35	27 - 37
Температура экзотермического пика (20°C, 2% МЕКП на 100 г.) (POLY.FA016)	°C	175 – 195	170 – 190
Содержание воды (POLY.FA035)	%	Макс. 0,15	Макс. 0,15

#### 4-ПАРАМЕТРЫ ОТВЕРЖДЕННОЙ СМОЛЫ

Характеристики	Ед. изм.	FENAPOL 6755 TAE XN (15-40)
Сопротивление на изгиб (ASTM D 790)	МПа	100
Предел прочности на разрыв (ASTM D 638)	МПа	50
Модуль изгиба (ASTM D 790)	ГПа	4,2
Модуль растяжения (ASTM D 638)	ГПа	4,1
Растяжение на разрыв (ASTM D 638)	%	2
Температура деформации под нагрузкой (HDT) (ASTM D 648)	°С	60
Температура стеклования (DIN 53445)	°С	80
Твердость по Барколу (ASTM D 2583)		45

Тесты проведены на ламинате (100 г. Смолы + 1,5 г. МЕКП Акперокс М-50), выдержанном при комнатной температуре в течении 24 ч. и постотвержденном при температуре 100 °С, в течении 3 ч.

#### 5-СИСТЕМА ОТВЕРЖДЕНИЯ

Смола **FENAPOL 6755 TAE XN** – предускоренная смола. Для отверждения необходимо добавление отвердителя МЕКП (Бутанокс М-50, Акперокс А-50) – 2 %.

#### 6-РЕКОМЕНДАЦИИ ПЕРЕД ПРИМЕНЕНИЕМ

- Перед применением, смолу **FENAPOL 6755 TAE XN** необходимо тщательно перемешать
- Для получения оптимальных параметров отверждения, не рекомендуется добавлять менее 1 % и более 3 % отвердителя МЕКП
- Перед применением, убедитесь, что температура в цеху не ниже 18 °С и не выше 25 °С
- Для достижения одновременной полимеризации, отвердитель должен быть тщательно перемешан перед применением смолы

#### 7-УПАКОВКА

Смола **FENAPOL 6199 TA** расфасовывается в ведра по 20 кг и в бочки по 225 кг.

#### 8-УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ПРИМЕНЕНИЯ

Минимальный срок годности – 6 месяцев

Смола **FENAPOL 6755 TAE XN** – воспламеняемый продукт. Ее следует хранить в закрытом помещении в закрытых упаковках, при температуре, не превышающей 25° С. Избегать попадания солнечных лучей.