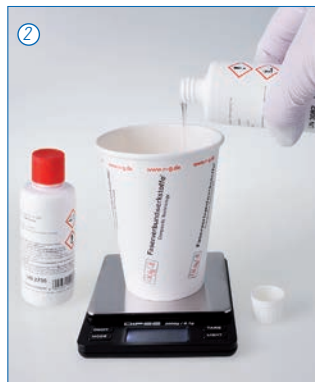


1. Перемешивание

Смолы содержащие наполнители (гель-коуты, формовочные смолы) должны быть хорошо перемешаны перед использованием

Важно:
Наполнители выпадают в осадок!

Остудите до комнатной температуры (23°C) перед дальнейшей обработкой!

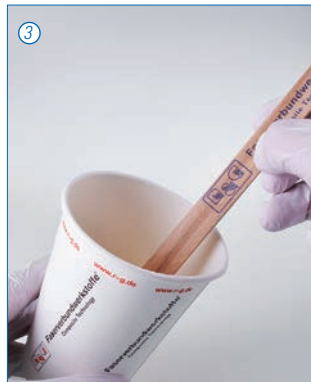


2. Дозировка смолы и отвердителя

Смолу и отвердитель следует дозировать в указанном соотношении по весу с допуском ±2%.

Для отвердителей с очень низкой вязкостью (например, отвердителя W300) мы рекомендуем использовать прилагаемый колпачок для дозирования небольших количеств. Однако данный колпачок не снабжен ограничителем открывания для детей. Используйте на свой страх и риск.

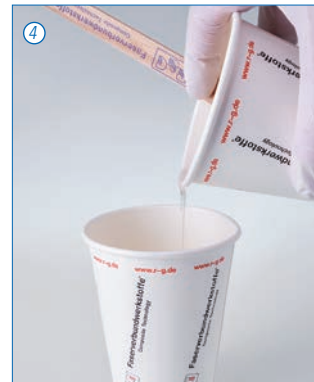
Внимание:
Добавление большего количества отвердителя, чем указано, не приводит к более быстрому отверждению, но ухудшает свойства. Аналогично, время обработки не может быть увеличено при добавлении меньшего количества отвердителя. При больших отклонениях смесь может не затвердеть!



3. Перемешивание

Компоненты смолы и отвердителя необходимо смешивать с большой осторожностью. Время перемешивания должно быть не менее шестидесяти секунд. Наиболее эффективное перемешивание возможно с помощью плоского шпателя с острыми краями.

Важно:
Для получения однородной смеси необходимо при перемешивании тщательнее проводить шпателем для перемешивания по стенкам и дну тары!



4. Переливание

Мы рекомендуем вам перелить смесь смолы и отвердителя в новую емкость для смешивания и снова тщательно перемешать.

Условия обработки

а.) Температура – Оптимальная температура обработки составляет около 23 °С. Повышение температуры на 10 °С вдвое уменьшает время обработки и удваивает реакционную способность

Важно:
Большие количества (>100 г) не следует перемешивать при температурах выше оптимальной (23°C), прежде всего с высокореактивными системами (с временем обработки менее сорока минут). Тара для смешивания обладает очень низкой теплоотдачей, поэтому ее содержимое очень быстро нагревается в результате реакции. Это может привести к повышению температуры свыше 200°C, при которой полимерный состав сгорает, выделяя большое количество дыма. Это также справедливо для отливок больших объемов высокореактивных систем.

б.) Относительная влажность воздуха во время обработки не должна превышать 65%. Обработка при более высокой относительной влажности может привести к образованию смазочной пленки на отвержденном материале с некоторыми системами смол. Кроме того, влажные наполнители и ткани могут отрицательно повлиять на отверждение.

Количество смолы в граммах	Пропорции смеси в зависимости от количества смолы (отвердитель в г) (смола всегда 100 частей)														
	100 : 17	100 : 22	100 : 23	100 : 24	100 : 25	100 : 30	100 : 35	100 : 37	100 : 38	100 : 40	100 : 48	100 : 60	100 : 63	100 : 65	100 : 144
10	1,70	2,20	2,30	2,40	2,50	3,00	3,50	3,70	3,80	4,00	4,80	6,00	6,30	6,50	14,40
20	3,40	4,40	4,60	4,80	5,00	6,00	7,00	7,40	7,60	8,00	9,60	12,00	12,60	13,00	28,80
30	5,10	6,60	6,90	7,20	7,50	9,00	10,50	11,10	11,40	12,00	14,40	18,00	18,90	19,50	43,20
40	6,80	8,80	9,20	9,60	10,00	12,00	14,00	14,80	15,20	16,00	19,20	24,00	25,20	26,00	57,60
50	8,50	11,00	11,50	12,00	12,50	15,00	17,50	18,50	19,00	20,00	24,00	30,00	31,50	32,50	72,00
60	10,20	13,20	13,80	14,40	15,00	18,00	21,00	22,20	22,80	24,00	28,80	36,00	37,80	39,00	86,40
70	11,90	15,40	16,10	16,80	17,50	21,00	24,50	25,90	26,60	28,00	33,60	42,00	44,10	45,50	100,80
80	13,60	17,60	18,40	19,20	20,00	24,00	28,00	29,60	30,40	32,00	38,40	48,00	50,40	52,00	115,20
90	15,30	19,80	20,70	21,60	22,50	27,00	31,50	33,30	34,20	36,00	43,20	54,00	56,70	58,50	129,60
100	17,00	22,00	23,00	24,00	25,00	30,00	35,00	37,00	38,00	40,00	48,00	60,00	63,00	65,00	144,00
110	18,70	24,20	25,30	26,40	27,50	33,00	38,50	40,70	41,80	44,00	52,80	66,00	69,30	71,50	158,40
120	20,40	26,40	27,60	28,80	30,00	36,00	42,00	44,40	45,60	48,00	57,60	72,00	75,60	78,00	172,80
130	22,10	28,60	29,90	31,20	32,50	39,00	45,50	48,10	49,40	52,00	62,40	78,00	81,90	84,50	187,20
140	23,80	30,80	32,20	33,60	35,00	42,00	49,00	51,80	53,20	56,00	67,20	84,00	88,20	91,00	201,60
150	25,50	33,00	34,50	36,00	37,50	45,00	52,50	55,50	57,00	60,00	72,00	90,00	94,50	97,50	216,00
160	27,20	35,20	36,80	38,40	40,00	48,00	56,00	59,20	60,80	64,00	76,80	96,00	100,80	104,00	230,40
170	28,90	37,40	39,10	40,80	42,50	51,00	59,50	62,90	64,60	68,00	81,60	102,00	107,10	110,50	244,80
180	30,60	39,60	41,40	43,20	45,00	54,00	63,00	66,60	68,40	72,00	86,40	108,00	113,40	117,00	259,20
190	32,30	41,80	43,70	45,60	47,50	57,00	66,50	70,30	72,20	76,00	91,20	114,00	119,70	123,50	273,60
200	34,00	44,00	46,00	48,00	50,00	60,00	70,00	74,00	76,00	80,00	96,00	120,00	126,00	130,00	288,00
250	42,50	46,20	57,50	60,00	62,50	75,00	87,50	92,50	95,00	100,00	120,00	150,00	157,50	162,50	360,00
300	51,00	66,00	69,00	72,00	75,00	90,00	105,00	111,00	114,00	120,00	144,00	180,00	189,00	195,00	432,00
350	59,50	77,00	80,50	84,00	87,50	105,00	122,50	129,50	133,00	140,00	168,00	210,00	220,50	227,50	504,00
400	68,00	88,00	92,00	96,00	100,00	120,00	140,00	148,00	152,00	160,00	192,00	240,00	252,00	260,00	576,00
450	76,50	99,00	103,50	108,00	112,50	135,00	157,50	166,50	171,00	180,00	216,00	270,00	283,50	292,50	648,00
500	85,00	110,00	115,00	120,00	125,00	150,00	175,00	185,00	190,00	200,00	240,00	300,00	315,00	325,00	720,00

All information, recommendations, and advice on the part of R&G Faserverbundwerkstoffe GmbH are published to the best of our knowledge and belief. They are noncommittal and contain neither explicit nor tacit assurance or warranty of particular properties. The values specified for properties are typical figures. Recommendations or advice serve to describe our products and possible applications in a general or exemplary, but not specifically individual manner. In the course of the constant technical advancement and improvement of our products there may be changes to the characteristic values, copy, and diagrams; no specific reference is made to any such change. Owing to our products' wide and highly diverse range of potential applications far beyond any of our attempts to analyse, the customer alone is responsible for examining our products' suitability for the respective processes and purposes and their respective processability. All and any protective rights and the applicable laws, terms, and conditions must be observed by the buyer or user of our products at their own responsibility. Publication is not a licence and does not intend the violation of any patents.