

| Karta techniczna                 |
|----------------------------------|
| Żywica do impregnacji ImpResin90 |

Data wydania: Kwiecień 2018

## Opis produktu.

ImpResin90 charakteryzuje się następującymi cechami:

|                        |                                       |
|------------------------|---------------------------------------|
| Technologia            | Akryl                                 |
| Typ chemiczny          | Monomery metakrylowe                  |
| Wygląd (nieutwardzony) | Klarowna ciecz                        |
| Emulgowanie            | Jednorodna mlecznobiała zawiesina     |
| Fluorescencja          | Dodatnia w świetle UV                 |
| Składniki              | Jeden składnik – nie wymaga mieszania |
| Lepkość                | niska                                 |
| Utwardzenia            | Utwardzanie poprzez wygrzewanie       |
| Aplikacja              | Uszczelnianie                         |

ImpResin90 to zmywalny wodą, utwardzany termicznie środek uszczelniający do impregnacji porowatych materiałów. Utwardza się, tworząc trwałe tworzywo sztuczne w wyniku reakcji polimeryzacji wolnorodnikowej, poprzez ekspozycję na podwyższone temperatury powyżej 80°C. ImpResin90 jest zalecany do impregnacji produktów o niskiej i średniej objętości oraz do wszelkich usług impregnacyjnych, w których prostota i łatwość konserwacji są priorytetami. Ten produkt jest stosowany w przemyśle motoryzacyjnym, obronnym, lotniczym i innych gałęziach przemysłu do uszczelniania mikroporowatości w odlewach metali, częściach z proszków metali, spawach i innych porowatych produktach.

## Właściwości nieutwardzonego materiału

|                                                       |          |
|-------------------------------------------------------|----------|
| Ciężar właściwy, 25°C                                 | 1.0      |
| Napięcie powierzchniowe, Astm D 1590, dyn / cm        | 32.6     |
| Punkt zapalny – zobacz Karta Charakterystyki Produktu |          |
| Lepkość, mPa-s (cP)                                   | 5 ... 20 |

## Właściwości utwardzonego materiału

Właściwości fizyczne:

|                            |    |
|----------------------------|----|
| Twardość w skali Shore'a D | 76 |
|----------------------------|----|

Właściwości odgazowywania:

|                                    |              |
|------------------------------------|--------------|
| Lotny skroplony materiał, (VCM), % | 0,07         |
| Zakres temperatury °C              | -50 ... +200 |

## **Odporność środowiskowa**

### **Odporność na rozpuszczalnik**

ImpResin90 spełnia wszystkie wymagania odporności na następujące rozpuszczalniki.

| <b>Czynnik</b>                 | <b>Wynik</b>  |
|--------------------------------|---------------|
| Woda                           | brak wycieków |
| Olej                           | brak wycieków |
| Płyn hydrauliczny              | brak wycieków |
| Rozpuszczalnik węglowodorowy   | brak wycieków |
| Paliwo do silników turbinowych | brak wycieków |
| Smar                           | brak wycieków |
| Glikol etylenowy               | brak wycieków |

### **Informacje ogólne**

Ten produkt nie jest zalecany do stosowania w systemach z czystym tlenem i / lub systemach bogatych w tlen i nie powinien być wybrany jako szczeliwo do chloru lub innych silnych materiałów utleniających.

Aby uzyskać informacje na temat bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem, należy zapoznać się z Kartą Charakterystyki Produktu.

### **Instrukcja użycia z zastosowaniem utwardzania w kąpeli wodnej**

Uwaga: Przy określaniu odpowiedniego czasu utwardzania termicznego, należy dokładnie przeanalizować cechy przenoszenia ciepła przetwarzanych części. Faktyczny czas utwardzania powinien być mierzony od momentu, gdy cała utwardzana część osiągnie pożądaną temperaturę.

1. Użyj jedną z następujących metod impregnacji części przy pomocy ImpResin90: sucha próżnia/ciśnienie, mokra próżnia/ciśnienie.
2. Po zakończeniu impregnacji umieścić do odsączenia lub odwirować, aby usunąć nadmiar żywicy powierzchniowej.
3. Umyj części w czystej wodzie.
4. Zanurz części w zbiorniku z gorącą wodą, na dostateczną ilość czasu, tak, by szczeliwo utwardziło części. Inhibitor korozji można dodać do zbiornika ciepłej wody, aby zapewnić ochronę części przed rdzą lub korozją.  
UWAGA: W temp. 90° C szczeliwo utwardzi się w ciągu 4 do 10 minut, ale należy pozostawić odpowiednią ilość czasu, by wewnątrz części również osiągnęły tą temperaturę.
5. Wyjmij części ze zbiornika ciepłej wody i pozostaw do całkowitego ostygnięcia.

**Przechowywanie:**

Produkt przechowywać w zamkniętych pojemnikach w suchym miejscu, z dala od bezpośredniego światła słonecznego lub innych źródeł światła UV.

**Optymalne przechowywanie w temperaturze 2 ... 10°C.**

Przechowywanie poniżej 2°C lub powyżej 10°C może niekorzystnie wpływać na właściwości produktu. Producent nie ponosi odpowiedzialności za produkt, który był przechowywany w warunkach niezalecanych.

**Utylizacja odpadów**

Odpady wytworzone podczas procesu impregnacji mogą być traktowane jak konwencjonalne odpady.

Należy przestrzegać odpowiednich lokalnych, państwowych lub międzynarodowych przepisów dotyczących usuwania odpadów stałych i/lub niebezpiecznych.