



ZESTAWIENIE KOMPOZYCJI
ŻYWICZNYCH DO PRODUKCJI BSP

Sarzyna Chemical sp. z o.o. specjalizuje się w produkcji żywic syntetycznych, w tym – jako jedyny producent w Polsce – żywic epoksydowych. Z powodzeniem łączy tradycję oraz doświadczenie z innowacyjnością i nowoczesnymi rozwiązaniami od ponad 80 lat oferując wysokiej jakości wyroby stosowane w kluczowych branżach gospodarki takich jak: marine, przemyśle budowlanym, motoryzacyjnym, farbiarskim czy też górnictwie.

Bogate portfolio ponad 1000 produktów bazowych oraz wykonywanych na specjalne zamówienie klienta obejmuje m.in.: żywice epoksydowe EPIDIAN®, żywice nienasycone poliestrowe POLIMAL®, żywice nasycone poliestrowe do farb proszkowych, żelkoty i topkoty, utwardzacze, żywice fenolowo-formaldehydowe NOWOLAK i MODOFEN®.

Zaprezentowane materiały mają zastosowanie przy produkcji laminatów wykonywanych zarówno metodą ręczną, próżniową jak i w formach zamkniętych.

Charakteryzują się:

- niską lepkością,
- dobrą rozlewnością,
- bardzo dobrą zwilżalnością i przesycaniem włókna szklanego i węglowego,
- odpornością chemiczną.

ŻYWICE EPOKSYDOWE

PROPOZYCJA WYROBÓW, ZASTOSOWANIE:

NAZWA	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	PROPORCJA [cz.wag]	CZAS ŻELOWANIA 100 g w 23 °C [min]	ZASTOSOWANIE
Epidian 652	Utw. IDA	100/50	42	PRODUKCJA LAMINATÓW
Epidian 652	Utw. U1	100/40	45	PRODUKCJA LAMINATÓW
Epidian 652	Utw. MTB	100/37	13	MASY KLEJOWE – SZYBKIE UTWARDZANIE
Epidian 653	Utw. IDA	100/50	40	PRODUKCJA LAMINATÓW
Epidian 653	Utw. U1	100/40	45	PRODUKCJA LAMINATÓW
Epidian 659	Utw. IDA	100/55	30	PRODUKCJA LAMINATÓW
Epidian 659	Utw. U1	100/45	35	PRODUKCJA LAMINATÓW
Epidian 6619	Utw. IDA-2286	100/40	48	PRODUKCJA LAMINATÓW
Epidian 635	Utw. 635	100/33	Min. 180	PRODUKCJA LAMINATÓW

PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE:

Przedstawione wyniki dotyczą losowo
wybranych partii wyrobów, utwardzanych na
zimno, tj. 7 dni w temperaturze pokojowej.

Badany Parametr\ kompozycja	j.m.	Epidian 652+ Utw. IDA	EPIDIAN 652+ Utw. U1	Epidian 652 + Utw. MTB	Epidian 653+ Utw. IDA	Epidian 653+ Utw. U1	Epidian 659+Utw. IDA	Epidian 659+Utw. U1	Epidian 635+Utw. 635	Epidian 6619+Utw.IDA-2286
Lepkość kompozycji w 23°C	[mPas]	534	575	695	660	658	525	506	504	584
Wytrzymałość na zginanie	[MPa]	55	81	76	55	81	73	95	65	88
Naprężenie przy zerwaniu	[MPa]	25	39	34	25	39	28	43	46	58
Wytrzymałość na ściskanie	[MPa]	54	80	74	54	80	63	88	109	76
Twardość metodą wcisku kulki	[MPa]	119	149	156	119	149	126	160	117	146
Temp. ugięcia pod obciążeniem HDT	[°C]	40	46	43	40	46	43	47	45	49

ŻYWICE VINILOESTROWE

PROPOZYCJA WYROBÓW, ZASTOSOWANIE:

NAZWA	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	CZAS ŻELOWANIA 100 g w 23 °C [min]	ZASTOSOWANIE
Polimal VE 2 MM	0,6% CO1% + 1,2 % DMA 10% + 2% LUPEROX K-1 S	15-35	PRODUKCJA LAMINATÓW
Polimal VE EPN	1,2% CO1% + 1% DMA 10% + 1% LUPEROX K-1 S	15-35	PRODUKCJA LAMINATÓW; WYSOKA ODPORNOŚĆ HDT

PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE:

Przedstawione wyniki dotyczą losowo wybranych partii wyrobów, utwardzanych 24 h w temperaturze pokojowej +4 h w 80 °C – Polimal VE 2 MM oraz 24 h w temperaturze pokojowej +3 h w 100 °C + 1 h w 150 °C- Polimal VE EPN.

Badany Parametr\ kompozycja	j.m.	Polimal VE 2MM	POLIMAL VE EPN
Lepkość kompozycji w 25°C	[mPas]	300-400	300-400
Wytrzymałość na zginanie	[MPa]	130	140
Napężenie przy zerwaniu	[MPa]	75	85
Wytrzymałość na ściskanie	[MPa]	119	130
Twardość metodą Barcola	[MPa]	41	40
Temp. ugięcia pod obciążeniem HDT	[°C]	95	140

