

Aufbau

Palatal P 4TV-28 ist ein ungesättigter Polyester auf Basis von Orthophthalsäure und Standardglykolen, gelöst in Styrol. Palatal P 4TV-28 ist vorbeschleunigt und enthält Thixotropiemittel.

Das Harz ist mittelreaktiv und niedrigviskos.

Hauptanwendungen

Palatal P 4TV-28 ist für die Verarbeitung nach dem Hand- und dem Faserspritzverfahren gut geeignet.

Palatal P 4TV-28 trinkt Verstärkungsmaterialien leicht und läuft auch aus geneigten Laminaten nicht ab.

Palatal P 4 TV-28 eignet sich speziell für dicke Lamine (>5mm) und Formteile bei welchen eine geringe Wärmeentwicklung gewünscht wird.

Sie härten schnell und ohne große Wärmeentwicklung aus.

Palatal P 42TV-28 eignet sich aufgrund seiner Reaktivität und des Härungsverhaltens besonders für die Herstellung weitgehend spannungsfreier Formstoffe.

Zulassungen

Als Formstoff entspricht Palatal P 4TV-28 dem Typ 1120 nach DIN 16946/2 und wird nach DIN 18 820/1 der Gruppe 0 zugeordnet.

Für die Anwendung im Bootsbau liegen die Zulassungen von Det Norske Veritas und Lloyd's Register of Shipping vor.

Eigenschaften des Harzes im Anlieferungszustand (Spezifikationen)

Eigenschaft	Bereich	Einheit	TM
Aussehen	hazy		2265
Viskosität, 23°C	320 - 420	mPa.s	2313
Nichtflüchtige Anteile	54 - 57	%	2033
Härtezeit, 25-35°C	24 - 32	Min	2625
Härtezeit, 25°C-max.	51 - 61	Min	2625
T _{max}	55 - 85	°C	2625

Bemerkungen

Aussehen / Farbe = rosa

Viskosität: $S2/20 \text{ s}^{-1}/23^\circ\text{C}$

Reaktivitätsmessung: 1,5 g Butanox M 50 (AKZO- Nobel) auf 100 g Harz.

Eigenschaften des flüssigen Harzes (Richtwerte)

Eigenschaft	Wert	Einheit	TM
Dichte, 20°C	± 1100	kg/m ³	-
Flammpunkt	± 33	°C	2800
Lagerstabilität, ohne Peroxid, dunkel, 25°C	6	Monate	-

Eigenschaften von unverstärktem Formstoff, ohne Füllstoffe (Richtwerte)

Eigenschaft	Wert	Einheit	TM
Zugfestigkeit	70	MPa	ISO 527-2
Zug-E-Modul	4,3	GPa	ISO 527-2
Reißdehnung	2	%	ISO 527-2
Biegefestigkeit	110	MPa	ISO 178
Biege-E-Modul	4,3	GPa	ISO 178
Randfaserdehnung	2,6	%	ISO 178
Schlagzähigkeit, ungekerbt	10	kJ/m ²	ISO 179
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	63	°C	ISO 75-A
Glasübergangstemp. (T _g)	93	°C	5180

Härtungsbedingungen

Mechanische Werte für nichtthixotropiertes Harz

Härtung: 1,0 ml MEKP-HA 2 (Peroxid-Chemie GmbH) und 0,2 ml styrolische Kobaltkatalysatorlösung (1 % Co) auf 100 g Harz. Härtung 24 h bei RT, Nachhärtung: 24 h bei 80 °C.

Verarbeitungseigenschaften

Palatal P 4TV-28 härtet normalerweise klebfrei aus. Sollte dies in speziellen Anwendungsfällen nicht der Fall sein, dann erhält man klebfreie Oberflächen an der Luft durch Zugabe geeigneter Additive, z.B. Paraffinlösung.

Der Aushärtungsgrad von Formstoffen kann durch Nachhärtung bei erhöhter Temperatur optimiert werden (z.B. 80 °C).

Verarbeitungshinweise

Vor Verwendung sollte das Harz auf verarbeitungsgerechte Temperaturen, z.B. bei Verwendung eines MEKP/Kobalt - Härtingssystems mindestens 15 ° C, temperiert werden.

Das Harz sollte vor der Verarbeitung aufgerührt werden.

Version: 010476/7.0
Ausgabe: Mai 2006

Hauptbüro: DSM Composite Resins A.G., P.O. Box 1227, 8207 Schaffhausen, Switzerland, Tel.: +41 (0)52 6441212, Fax.: +41 (0)52 6441200, Internet site: www.dsmcompositeresins.com

Auch wenn die Hinweise und Angaben in dieser Druckschrift auf unseren eigenen Ergebnissen basieren und als zuverlässig gelten, können wir keine Verantwortung bezüglich der Eignung oder der Resultate bei der Weiterverarbeitung der hierin beschriebenen Produkte übernehmen. Ebenso lehnen wir jede Verantwortung für Verluste oder Schäden ab, die direkt oder indirekt durch die Verarbeitung unserer Produkte verursacht werden. Der Verarbeiter ist verpflichtet vor Gebrauch der beschriebenen Produkte die Qualität, Sicherheit und andere relevante Eigenschaften durch eigene Versuche abzusichern. Kein Hinweis in dieser Druckschrift darf als Anreiz, Empfehlung oder Erlaubnis aufgefasst werden, bestehende Schutzrechte zu missachten.

Hinweise zur Lagerung

Palatal P 4 TV-28 soll trocken in ungeöffneten und unbeschädigten Originalgebinden bei Temperaturen im Bereich von 5°C und 30°C gelagert werden. Höhere Lagertemperaturen verringern die Lagerstabilität und können zu Änderungen der Harzeigenschaften führen. Die Lagerstabilität von Styrol in welchem ungesättigte Harze gelöst sind, wird durch Lichteinfall stark beeinträchtigt. Daher soll dieses Produkt nur in lichtundurchlässigen Gebinden in dunklen Räumen gelagert werden.

Produktsicherheit

Von diesem Produkt steht ein Sicherheitsdatenblatt auf Anfrage zur Verfügung.

Prüfmethoden

Die in den Tabellen erwähnten Prüfmethoden (TM) können bei Bedarf angefordert werden.

Version: 010476/7.0
Ausgabe: Mai 2006

Hauptbüro: DSM Composite Resins A.G., P.O. Box 1227, 8207 Schaffhausen,
Switzerland, Tel.: +41 (0)52 6441212, Fax.: +41 (0)52 6441200,
Internetseite: www.dsmcompositeresins.com

Auch wenn die Hinweise und Angaben in dieser Druckschrift auf unseren eigenen Ergebnissen basieren und als zuverlässig gelten, können wir keine Verantwortung bezüglich der Eignung oder der Resultate bei der Weiterverarbeitung der hierin beschriebenen Produkte übernehmen. Ebenso lehnen wir jede Verantwortung für Verluste oder Schäden ab, die direkt oder indirekt durch die Verarbeitung unserer Produkte verursacht werden. Der Verarbeiter ist verpflichtet vor Gebrauch der beschriebenen Produkte die Qualität, Sicherheit und andere relevante Eigenschaften durch eigene Versuche abzusichern. Kein Hinweis in dieser Druckschrift darf als Anreiz, Empfehlung oder Erlaubnis aufgefasst werden, bestehende Schutzrechte zu missachten.