

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Смола горячего отверждения, модифицированная карбоксильными группами. Не желтеет при отверждении.

ФОРМА ПОСТАВКИ

50% в этоксипропилацетате (50EPAC)

НАЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКТА

Используется в комбинации с высокомолекулярными эпоксидными смолами при производстве систем внутренних и внешних покрытий горячего отверждения для жестяной тары, лаковых покрытий для фольги, эмалей для тиснения, грунтов для рулонного металла и химически стойких грунтов.

ТИПИЧНЫЕ СВОЙСТВА

Определяются для каждой партии:

Динамическая вязкость (25 1/s; 23°C) [мПа.с]	1500 - 4000	DIN EN ISO 3219
Нелетучий остаток (1 ч.; 135°C; 1 г; этоксипропилацетат) [%]	48 - 52	DIN EN ISO 3251
Цветность по йодной шкале	≤ 50	DIN 6162

Определяются по запросу:

Кислотное число (в форме поставки) [мг КОН/г]	190 - 230	DIN EN ISO 2114
Плотность (20°C) [г/см³]	1.10	DIN EN ISO 2811-2
Температура вспышки прибл. [°C]	54	DIN EN ISO 1523

СВОЙСТВА И НАЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКТА

PHENODUR® VPM 1150 преимущественно используется в комбинации с высокомолекулярными эпоксидными смолами, такими как ВЕСКОРОХ EP 304, EP 307, EP 309, или фенокисмолами, например, ВЕСКОРОХ EP 401. В основном такие системы подходят для применения в белых и прозрачных системах внутренних и внешних покрытий для жестяной тары. Покрытия обладают высоким гляncем, очень хорошей химической и коррозионной стойкостью и превосходной адгезией к железу и другим металлам. Типичный режим отверждения для таких покрытий - 10 минут при 200 °C. Смеси PHENODUR® VPM 1150 с эпоксидными смолами могут отверждаться в режиме "шоковой" сушки, например, при температуре 240 °C в течение 60 секунд. После отверждения плёнки характеризуются высокой стойкостью к стерилизации (например, в 2% р-ре молочной кислоты при 121°C в течение 60 минут.)

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Рекомендуемое соотношение PHENODUR® VPM 1150 и эпоксидных смол составляет от 10 : 90 до 15 : 85 (VPM 1150 : ЭП) в расчете на 100% смолы. Стабильность хранения таких систем составляет прибл. 4 месяца. 100%-ные, высокомолекулярные эпоксидные смолы рекомендуется разбавлять до 50% с использованием подходящих растворителей, например, этоксипропилацетата. Для получения максимально высокого глянца и отличного розлива смешивание PHENODUR® VPM 1150 и раствора эпоксидной смолы необходимо проводить интенсивно и заранее, до введения пигментов и процесса их диспергирования. Более того, рекомендуется проводить диспергирование при относительно высоких температурах и/или при содержании сухого в пигментной пасте более 55%. Не следует использовать органические растворители с содержанием ОН-групп, даже в малых количествах. Возможно добавление фосфорной кислоты в качестве катализатора (примерно 0,5 - 1,5% 45%-ного раствора фосфорной кислоты на смесь смол с содержанием сухой смолы 50%). Стабильность таких систем, однако, ниже; то же касается и систем, в которых для повышения реакционной способности используются аминсодержащие смолы. Для белых внутренних покрытий жестяной тары рекомендуется использование диоксида титана хлоридного происхождения. Соотношение связующее : пигмент должно быть прибл. 1 : 1 по весу.

СРОК ГОДНОСТИ И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Срок годности продукта в оригинальной упаковке составляет 365 дней при температуре хранения не выше 25°C.