

SWANCOR 901-3

Resina epóxi éster-vinílica tipo Bisfenol A, de uso geral, alta resistência química e mecânica, alta tenacidade, resistência à fadiga e alto HDT

USOS SUGERIDOS

- Fabricação de tanques, tubulações e acessórios para resistência à corrosão.
- Processos de filamento winding, pultrusão e laminação de peças técnicas.
- Fabricação de moldes.

A resina Swancor 901-3 é uma resina epóxi éster-vinílica, tipo Bisfenol A de reatividade melhorada. Proporciona uma excelente resistência à corrosão a uma ampla variedade de ácidos orgânicos e inorgânicos, álcalis, químicos oxidantes e soluções salinas. Além disso, proporciona excelentes propriedades mecânicas em tensão e flexão, em reforço com fibras de vidro, carbono ou aramida. A resina Swancor 901-3 foi desenvolvida para proporcionar propriedades superiores de tenacidade e resistência à fadiga, por seu alto HDT.

CONDIÇÕES DE CURADO

Esta resina precisa da adição de acelerador e/ou de promotor, e de catalisador. Sugerem-se as seguintes formulações, dependendo da temperatura de trabalho:

Temperatura	Tempo de gel			
	Materiais	10-20 min	20-40 min	40-60 min
Cura com MEK-p, Co 6%, DMA				
18°C	MEK-p	2,00%	2,00%	2,00%
	Co 6%	0,60%	0,40%	0,40%
	DMA	0,10%	0,06%	0,02%
25°C	MEK-p	1,20%	1,20%	1,20%
	Co 6%	0,40%	0,30%	0,15%
	DMA	0,04%	-----	-----
30°C	MEK-p	1,00%	1,00%	1,00%
	Co 6%	0,30%	0,10%	0,07%
	DMA	-----	-----	-----

ESPECIFICAÇÕES DA RESINA LÍQUIDA

Propriedade	Unidade	Valor MIN	Valor MAX	Norma
Aparência		Amarelada		ASTM D2090
Viscosidade	cps @25°C	250	450	ASTM D2196
Teor de Sólidos	% nvm	54	56	ASTM D1259
Peso específico	@25°C	1.03	1.05	ASTM D1963
Temperatura de exotermia	°C	140	180	ASTM D2471
Estabilidade	meses	4		

PROPRIEDADES DA RESINA CURADA (Sem reforço)

Propriedade	Método	Unidade	Valor
Tensão			
Resistência à tensão	ASTM D638	MPa	80-95
Módulo à tensão	ASTM D638	GPa	3,3-3,6
Elongação à tensão	ASTM D638	%	5,0-6,0
Flexão			
Resistência à flexão	ASTM D790	MPa	125-152
Módulo à flexão	ASTM D790	GPa	3,1-3,6
Outras propriedades			
HDT ⁽¹⁾	ASTM D648	°C	105-110
Dureza	ASTM D2583	Barcol	30-38

(1) Ciclo de curado: 24 horas a 25°C, 2 horas a 105°C.

SEGURANÇA E MANUSEIO

A informação detalhada para o manuseio seguro deste material encontra-se na Ficha de Segurança de Materiais.

A resina SWANCOR 901-3 está classificada como "líquido inflamável" de acordo com código NFPA 30 (divisão 3.3.25.2), por ter um ponto de inflamação de 31°C em crisol fechado. Deve-se manter longe de chamas abertas.

A resina SWANCOR 901-3 tem um tempo de vida equivalente mínimo de quatro meses desde a sua fabricação, sempre que o produto seja armazenado em condições de temperatura e umidade adequadas. Recomenda-se armazenar o produto em um lugar fresco a uma temperatura menor de 25°C para obter a máxima estabilidade. O produto vende-se em tambores metálicos de 200 Kg.

LIMITAÇÃO DE RESPONSABILIDADES

A informação e recomendações que aparecem nesta publicação estão de acordo com nosso conhecimento e são confiáveis. As recomendações oferecidas para usos ou aplicações são somente as opiniões da POLGLASS. Os clientes devem fazer seus testes para determinar o comportamento destes produtos em seus trabalhos específicos. A POLGLASS não dá garantias de nenhum tipo, só daquelas que se ajustem às especificações padrões do produto. A POLGLASS se reserva o direito de mudar este boletim técnico sem prévio aviso.

CONTATO

POLGLASS COMÉRCIO DE PRODUTOS PARA FIBERGLASS LTDA.

Endereço: Av. Mal Costa e Silva,
3958 -Bairro Vila Brasil, Ribeirão
Preto - SP

Telefone: 55 (16) 3628-1043

CEP 14075-600

Página Web: www.polglass.com.br