

Synthopan 960-71

Charakteristik:

Synthopan 960-71 ist ein niedrigviskoses, mittelreaktives, thixotropiertes und vorbeschleunigtes ungesättigtes Polyesterharz auf Basis ortho-Phthalsäure und Standardglykolen mit verminderter Styrolemmission, welches nach der Aushärtung Produkte mit guten thermischen und mechanischen Eigenschaften ergibt und sich für nahezu alle üblichen Verarbeitungsverfahren eignet. Das Harz enthält einen blauen Farbindikator, der nach Zugabe eines Peroxides seine Farbe verändert. Das UP-Harz zeichnet sich durch eine schnelle Barcolhärte-Entwicklung, auch in dünnen Laminaten, aus. Synthopan 960-71 entspricht in seiner Zusammensetzung der Gruppe 0 nach DIN 18820 Teil 1 und DIN-Typ 1110 nach DIN 16946 Teil 2.

Anwendung:

Synthopan 960-71 eignet sich zur Herstellung von Karosserien, Booten und Formteilen aller Art im Handlaminier- und Faserspritzverfahren.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung von Synthopan 960-71 sollte bei Raumtemperatur (18 -25 °C) erfolgen. Niedrigere Verarbeitungstemperaturen beeinflussen die Durchhärtung negativ. Insbesondere bei Lagerung in Gegenwart von Luft kann es zu einer Verlängerung der Gelzeit kommen, die jedoch durch eine Erhöhung der Härtermenge kompensiert werden kann.

Eigenschaften im Lieferzustand:

Eigenschaft	Bereich	Einheit	Testmethode
Säurezahl	max. 30	mg KOH/g	AV-F-S001
nichtflüchtiger Anteil	56 - 60	%	AV-F-F003
Viskosität, 23 °C	200 - 250	mPas	AV-F-V005
Dichte	1,1	g/cm ³	AV-F-D001
Farbe	trübe, blau	-	AV-F-F008
Brechungsindex, 20 °C	1,542 - 1,548	-	AV-F-B001
Gelzeit von 23 °C - 35 °C	10 - 20	min	AV-F-T001
Härtezeit von 23 °C - Tmax	15 - 35	min	AV-F-T001
Tmax	155 - 185	°C	AV-F-T001
Flammpunkt	34	°C	AV-F-F006
Lagerfähigkeit, 20 °C	min. 3	Monate	-

Bemerkungen:

Reaktivitätsmessungen: 1 g Butanox M-50 auf 100 g Harz im Becher

Eigenschaften im gehärteten Zustand ohne Füllstoffe (Richtwerte):

Eigenschaft	Wert	Einheit	Testmethode
Biegefestigkeit	90 - 100	N/mm ²	AV-F-M007
Biege-E-Modul	3600 - 4000	N/mm ²	AV-F-M007
Randfaserdehnung	2 - 3	%	AV-F-M007
Zugfestigkeit	55 - 65	N/mm ²	AV-F-M008
Zug-E-Modul	3600	N/mm ²	AV-F-M008
Reißdehnung	1,2 - 1,5	%	AV-F-M008
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	65 - 75	°C	AV-F-M009

Transport und Lagerung:

Der Transport ist vor direkter Nässe und Wärmeeinwirkung geschützt vorzunehmen. Die Lagerung hat in kühlen Räumen, jedoch nicht unter 18 °C, vor Nässe und örtlicher Überhitzung geschützt, zu erfolgen. Nach längerer Lagerung ist vor Gebrauch das sich langsam absetzende Thixotropiemittel wieder homogen im UP-Harz zu verteilen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass die Harztemperatur über 18 °C beträgt, weil sich sonst das Milieusystem ausscheiden kann und als Schaum auf der Oberfläche absetzt.

Die Angaben dieser Produktinformation entsprechen dem heutigen Stand unserer Erkenntnisse und Erfahrungen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall können wir jedoch nicht übernehmen, da die Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen. Eine hohe und gleichbleibende Qualität sichern wir unseren Kunden auf der Grundlage unseres zertifizierten Qualitätsmanagementsystems zu. Beim Umgang mit Synthopan® UP-Harzen sind die Angaben des Sicherheitsdatenblattes zu beachten.

Stand: 12/2021-7

Alter Postweg 35
D-21614 Buxtehude
www.synthopol.com

Tel.: +49 (0) 41 61 / 70 71-0
Fax: +49 (0) 41 61 / 80 130
info@synthopol.com

SYNTHOPOL CHEMIE Dr. rer. pol Koch GmbH & Co. KG
Registergericht Tostedt HRA 120303
Persönlich haftende Gesellschafterin
Synthopol Chemie Dr. Koch Verwaltungs GmbH
Registergericht Tostedt HRB 120571

Geschäftsführung:
Dr. Henning Ziemer
(Sprecher der Geschäftsführung)
Hubert Starzonek
Dr. Günter Koch

Alle Angaben dienen der Unterrichtung und Beratung und entsprechen unserem besten Wissen. Irgendwelche Ansprüche – auch in patentrechtlicher Hinsicht – können hieraus nicht abgeleitet werden.