

## Synthopan 281 IPX-15

**Charakteristik:**

Synthopan 281 IPX-15 ist ein niedrigviskoses, hochreaktives und vorbeschleunigtes ungesättigtes Polyesterharz auf Basis ortho-Phthalsäure und Standardglykolen gelöst in Styrol. Synthopan 281 IPX-15 zeigt bei der Aushärtung eine verminderte Exothermie und ergibt im ausgehärteten Zustand Produkte mit sehr guten mechanischen Eigenschaften. Synthopan 281 IPX-15 entspricht in seiner Zusammensetzung der Gruppe 1 nach DIN 18820 Teil 1 und DIN-Typ 1140 nach DIN 16946 Teil 2.

**Anwendung:**

Synthopan 281 IPX-15 eignet sich besonders gut für die Herstellung von GUP-Formteilen im Injektionsverfahren. Auf Grund einer speziellen Einstellung des Reaktionsverlaufes während der Aushärtung eignet sich Synthopan 281 IPX-15 besonders für die Herstellung dickschichtiger Lamine.

**Verarbeitung:**

Die Verarbeitung von Synthopan 281 IPX-15 sollte bei Raumtemperatur (15 - 25 °C) erfolgen. Niedrigere Verarbeitungstemperaturen beeinflussen die Durchhärtung negativ.

**Eigenschaften im Lieferzustand:**

Eigenschaft	Bereich	Einheit	Testmethode
Säurezahl	max. 25	mg KOH/g	AV-F-S001
nichtflüchtiger Anteil	55 – 59	%	AV-F-F003
Viskosität, 23 °C	150 – 180	mPas	AV-F-V005
Dichte	1.1	g/cm <sup>3</sup>	AV-F-D001
Farbe	max. 150	-	AV-F-F008
Brechungsindex, 20 °C	1,532 – 1,536	-	AV-F-B001
Gelzeit von 23 °C - 35 °C	50 – 70	min	AV-F-T001
Härtezeit von 23 °C - Tmax	75 – 110	min	AV-F-T001
Tmax	80 – 120	°C	AV-F-T001
Flammpunkt	34	°C	AV-F-F006
Lagerfähigkeit, 20 °C	min. 3	Monate	-

**Bemerkungen:**

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

**Eigenschaften im gehärteten Zustand ohne Füllstoffe (Richtwerte):**

Eigenschaft	Wert	Einheit	Testmethode
Biegefestigkeit	100 – 125	N/mm <sup>2</sup>	AV-F-M007
Biege-E-Modul	3000 - 3600	N/mm <sup>2</sup>	AV-F-M007
Randfaserdehnung	4,5	%	AV-F-M007
Zugfestigkeit	65 – 80	N/mm <sup>2</sup>	AV-F-M008
Zug-E-Modul	3300 - 3800	N/mm <sup>2</sup>	AV-F-M008
Reißdehnung	2,5 - 3,5	%	AV-F-M008
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	95 -105	°C	AV-F-M009

**Transport und Lagerung:**

Der Transport ist vor direkter Nässe und Wärmeeinwirkung geschützt vorzunehmen. Die Lagerung hat in kühlen Räumen nicht über 25 °C, vor Nässe und örtlicher Überhitzung geschützt, zu erfolgen.

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: 12/2021-3

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

Persönlich haftende Gesellschafterin  
Synthopol Chemie Dr. Koch Verwaltungen GmbH  
Registergericht Buxtehude B 2576

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.