

## Karta techniczna

## Utwardzanie poliestrów

Nadtlenek MEKP (temperatura pokojowa)

### CUROX<sup>®</sup> M-303

Nadtlenek metyloetyloketonu  
CAS#1338-23-4  
Ciekła mieszanina

#### Opis:

Bezbarwna, płynna mieszanina, zawierająca nadtlenek metyloetyloketonu, rozpuszczony w plastyfikatorze ftalanowym. Nadtlenek ketonu jest stosowany jako inicjator w procesie utwardzania nienasyconych żywic poliestrowych. Podstawowe aplikacje: utwardzanie żelkotów, utwardzanie żywic, odlewów, elementów nawijanych włóknem szklanym w temperaturze pokojowej w połączeniu z przyspieszaczami kobaltowymi.

#### Dane techniczne:

Wygląd.....bezbarwny płyn  
Aktywny tlen .....ok. 9.1% w/w  
Zawartość nadtlenku wodoru.....ok. 1.7% w/w  
Zawartość wody.....ok. 1.5% w/w  
Czynnik stabilizujący.....dimetyloftalan  
Gęstość w 20°C.....ok. 1.1 g/cm<sup>3</sup>  
Lepkość 20°C .....ok. 20 mPas  
Zdolność do mieszania się.....miesza się z alkoholami, ftalanami  
Temperatura krytyczna (SADT).....powyżej 60°C  
Stabilność przechowywania w niskich temperaturach .....poniżej -20°C  
Rekomendowana temperatura przechowywania.....0- 30°C  
Stabilność przechowywania w 25°.....> 6 miesięcy

#### Aplikacja:

**UTWARDZANIE POLIESTRÓW:** Standardowy czynnik utwardzający dla wszystkich typów żywic poliestrowych w temperaturach pokojowych w połączeniu z przyspieszaczami kobaltowymi. Standardowe dozowanie 1-3% z dodatkiem 0,5-2% jednoprocenowego przyspieszacza kobaltowego. Doskonale nadaje się do utwardzania żelkotów z podwyższoną odpornością na osmozę i niską porowatością dzięki niskiej zawartości wody oraz nadtlenku wodoru.

Okres trwałości mieszaniny (czas żelowania żywicy z dodatkiem utwardzacza i przyspieszacza) relatywnie krótki, ale może zostać wydłużony poprzez dodanie inhibitorów takich jak tert butyl catechol.

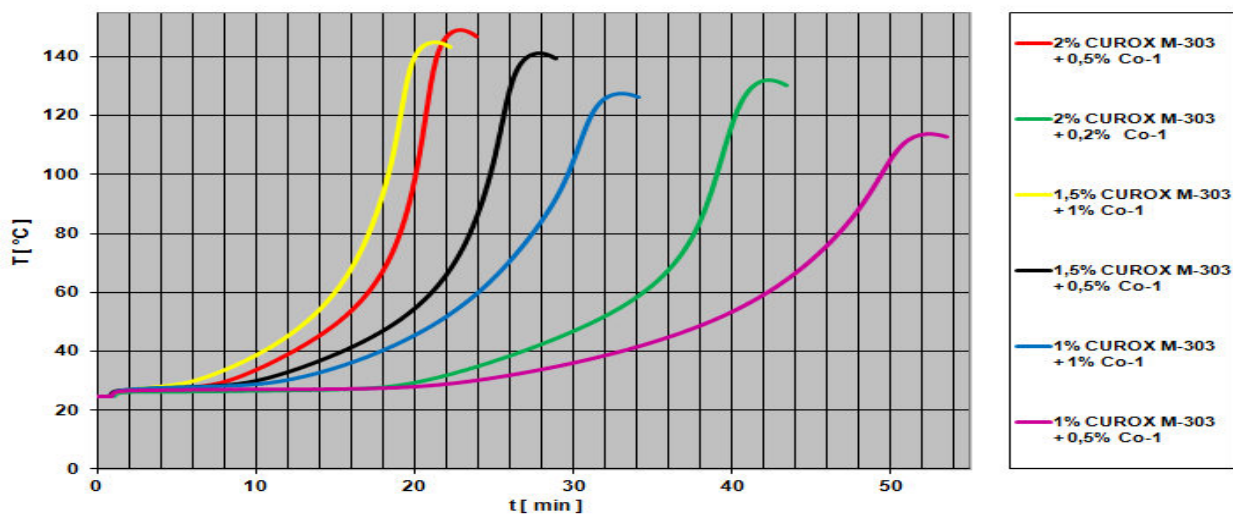
**PROCES UTWARDZANIA:** Średni rozwój temperatury. Relatywnie długi czas odformowania. Temperatury poniżej 20°C istotnie wpływają na wydłużenie czasu utwardzania, można alternatywnie używać przyspieszaczy kobaltowych I aminowych.

**METODY PRZETWARZANIA:** W szczególności laminowanie ręczne, laminowanie natryskowe, odlewy odśrodkowe, nawijanie, odlewy i budowanie powierzchni laminatu (szpachlowanie, aplikacja żelkotu i topkotu).

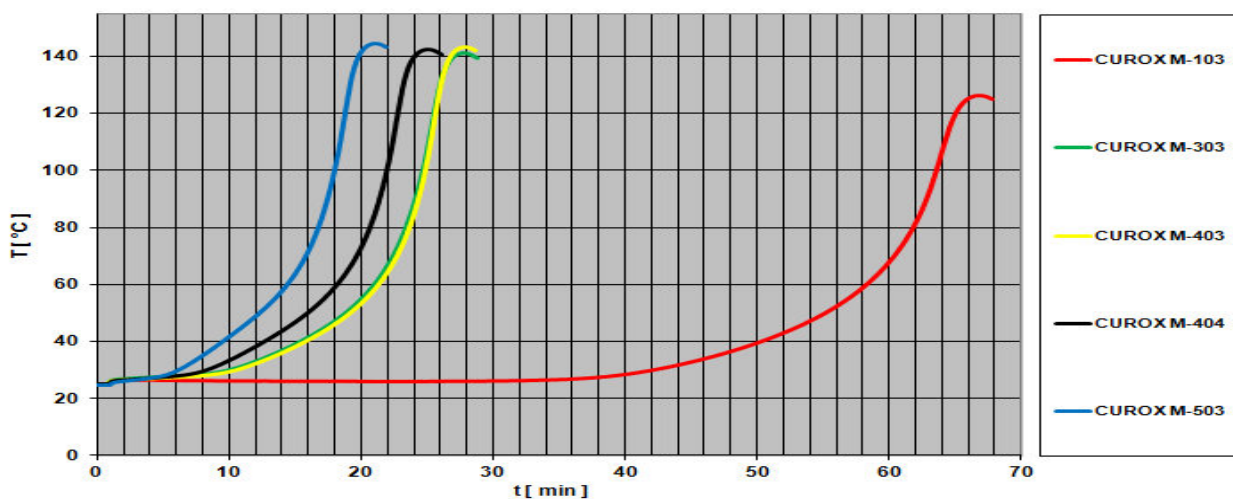
**SPRZĘT DO NATRYSKU:** Należy używać wyposażenia do natrysku zgodnie z instrukcją producenta. Należy się upewnić, że wszystkie zabezpieczenia funkcjonują. Nie należy czyścić pistoletu poprzez wytryskiwanie nadtlenu w powietrze.

Dalsze informacje na temat odpowiednich utwardzaczy dla nienasyconych żywic poliestrowych są podane w naszych broszurach dotyczących aplikacji.

## Reaktywność:



Pomiary zgodnie z normą DIN 16945 w 25°C przy użyciu żywicy ortoftalowej (20g w kubku)						
Średnioreaktywna żywica ortoftalowa						
CUROX <sup>®</sup> M-303	[Vol-%]	100	100	100	100	100
BÜFA <sup>®</sup> Accelerator Co 1	[Vol-%]	0.5	0.2	1.0	0.5	1.0
Informacje o procesie utwardzania						
Czas żelowania 25 - 30°C $t_{gel}$	[min]	8.0	20.5	6.0	10.0	11.5
Czas żelowania 25 - 35°C $t_{gel}$	[min]	10.5	24.0	8.5	13.0	15.5
Czas utwardzania $t_{max}$	[min]	23.0	42.5	21.0	28.0	33.0
Pik temperaturowy $T_{max}$	[°C]	149	132	145	141	127



Utwardzanie z wykorzystaniem kobaltu z żywicą ortoftalową z temperaturze 25 °C zgodnie z DIN 16945 (próbka 20g w kubku)					
Średnioreaktywna żywica ortoftalowa					
CUROX <sup>®</sup> M-103	[Vol-%]	1.5	100	100	100
CUROX <sup>®</sup> M-303	[Vol-%]		1.5		
CUROX <sup>®</sup> M-403	[Vol-%]			1.5	
CUROX <sup>®</sup> M-404	[Vol-%]				1.5
CUROX <sup>®</sup> M-503	[Vol-%]				1.5
BÜFA <sup>®</sup> Accelerator Co 1	[Vol-%]	0.5	0.5	0.5	0.5
Informacje o procesie utwardzania					
Czas żelowania 25 - 30°C $t_{gel}$	[min]	42.0	10.0	10.5	8.5
Czas żelowania 25 - 35°C $t_{gel}$	[min]	47.0	13.0	13.5	11.0
Czas utwardzania $t_{max}$	[min]	66.5	28.0	28.0	25.0
Pik temperaturowy $T_{max}$	[°C]	127	141	143	143

## Kontakt:

<http://www.united-initiators.com>

Powyższa informacja jak również inne informacje techniczne w dowolnej formie - pisemnej, ustnej czy też w formie przeprowadzanych prób i testów odzwierciedlają naszą obecną wiedzę i doświadczenie bazujące na wewnętrznych testach przy użyciu dostępnych surowców, które przedstawiamy w celach informacyjnych. Informacja w karcie nie powinna być używana jako gwarancja poszczególnych cech opisywanych produktów lub ich użyteczności dla konkretnej aplikacji jak również nie powinna być używana jako kompletna instrukcja użytkowania. Informacja w karcie nie wprowadza gwarancji na product ani terminu jego ważności, jak również nie wprowadza jakiegokolwiek odpowiedzialności prawnej za podane tam informacje, włączając w to prawa do własności intelektualnej osób trzecich, w tym prawa patentowe. Zachowujemy prawo do wykonywania zmian w produktach w związku ze zmianami technologicznymi i rozwojem produktu. Nie ponosimy odpowiedzialności za aplikację i użytkowanie naszych produktów, która odbywa się bez naszej kontroli, takie działania są realizowane przez użytkownika wyłącznie na jego własną odpowiedzialność. Użytkownik nie jest zwolniony od sprawdzania przychodzących produktów w celu weryfikacji ich przydatności do stosowanej aplikacji.

District Court München,  
Commercial Register No. HRA 73 170  
VAT-Reg. No. DE198173719  
Podmiot odpowiedzialny: United Initiators  
Verwaltungs-GmbH  
Biuro: Pullach, District Court München,  
Nr Rejestracji HRB 121334  
Dyrektor Zarządzający: Ed Hoozemans  
(Przewodniczący), Dr. Ernst Schuck

Dystrybutor:  
Baltazar Kompozyty Sp. z o.o.  
ul. Starogardzka 42-44  
bud. A,  
83-010 Straszyn  
NIP: 583-291-78-17  
tel. 058 691 78 16  
fax 058 691 01 85  
biuro@baltazarkompozyty.pl