

POLIMAL[®]

nienasycone żywice poliestrowe



 SARZYNA
CHEMICAL

O NAS

Sarzyna Chemical sp. z o.o. specjalizuje się w produkcji żywic syntetycznych, w tym – jako jedyny producent w Polsce – żywic epoksydowych. Z powodzeniem łączy tradycję oraz doświadczenie z innowacyjnością i nowoczesnymi rozwiązaniami od ponad 80 lat oferując wysokiej jakości wyroby stosowane w kluczowych branżach gospodarki takich jak: marine, przemyśle budowlanym, motoryzacyjnym, farbiarskim czy też górnictwie.

Bogate portfolio ponad 1000 produktów bazowych oraz wykonywanych na specjalne zamówienie klienta obejmuje m.in.:

- żywice epoksydowe EPIDIAN®;
- żywice nienasycone poliestrowe POLIMAL®;
- żywice nasycone poliestrowe do farb proszkowych;
- żelkoty i topkoty;
- utwardzacze;
- żywice fenolowo-formaldehydowych NOWOLAK i MODOFEN®.



LEGENDA

METODA BADAWCZA:

- 1 – Brookfield, wrz. 21; obr. 50
 2 – Brookfield, wrz. 21; obr. 100
 3 – Physica, wrz. Z-2; obr. 20
 4 – Brookfield, wrz. 21; obr. 10
 5 – Brookfield, wrz. 21; obr. 20
 6 – Höppler, 25 °C
 7 – Brookfield, wrz. 21; obr. 1

OZNACZENIA ŻYWC

OZNACZENIA CYFROWE		OZNACZENIA LITEROWE	
10...	ortoftalowe	A	obniżona emisja styrenu (LSE)
106...	ortoftalowo-neopentylowe	B	z przyspieszaczem aminowym
105...	modyfikowana DCPD	L	z wybielaczem optycznym
12...	izoftalowe, izoftalowo-neopentylowe	S	wypełniona
14...	tereftalowe	P/Py	przyspieszona
15...	elastyczne	R	z promotorem
16...	o obniżonej palności	T	tiksotropowana
18...	ortoftalowe, galanteryjne	W	z barwnym wskaźnikiem utwardzania
19...	na bazie THPA	U	podwyższona odporność na UV
		VE	winyloestrowe

OZNACZENIA UKŁADÓW UTWARDZAJĄCYCH

Symbol układu utwardzającego	Przyspieszacz kobaltowy 1%	Przyspieszacz DMA	Utwardzacz	Typ żywicy
A	0,4	-	2,0 Luperox® K-1 S	neutralna
A1	1,5	-	2,0 Luperox® K-1 S	neutralna
C	-	-	2,0 Luperox® K-1 S	przyspieszona
VE	0,6	1,2	2,0 Luperox® K-1 S	winyloestrowa
R	-	-	2,0 Luperox® ANS 50 G	z aminą
N	1	-	1,1 Luperox® K-1 S	neutralna
S-1	1	-	2,0 Luperox® K-12 G	winyloestrowa
PTV	-	-	1,0 Luperox® K-1 S	przyspieszona
B	1	-	2,0 Luperox® K-1 S	neutralna
1	-	-	3,0 Luperox® ANS 50 G	z aminą

ŻYWICE O NISKIEJ EMISJI STYRENU DO LAMINOWANIA RĘCZNEGO LUB NĄTRYSKOWEGO

Znajdują zastosowanie przy produkcji sprzętu pływającego, kajaków, łódek, zbiorników, obudów, basenów i innych produktów narażonych na stały kontakt z wodą.

Odpowiednie do laminowania zarówno ręcznego, jak i natryskowego. Aplikacja ręczna pozwala na wytwarzanie produktów o różnych kształtach bez ograniczeń gabarytowych, natomiast aplikacja natryskowa ułatwia produkcję masową.

Do sprzętu pływającego polecamy Żelkot NG Hydro-2 w różnych odcieniach bieli, jak również w kolorze czarnym (RAL 9005), granatowym (RAL 5004) i szarym (RAL 7021).



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPA·S]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 104 AWTP	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • TIKSOTROPOWANA • DOPUSZCZONA DO KONTAKTU Z WODĄ PITNĄ 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANÝCH O GRUBOŚCI DO 5 mm	ORTO	C	250–350 ²	10–20	120	80	3600	3	90
POLIMAL® 104 AWTP-2		PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANÝCH O GRUBOŚCI POWYŻEJ 5 mm				27–35					
POLIMAL® 1059 AWTP-1	<ul style="list-style-type: none"> • ŚREDNIOELASTYCZNA • TIKSOTROPOWANA • NISKA ZAWARTOŚĆ STYRENU 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANÝCH O GRUBOŚCI DO 5 mm	DCPD	C	230–290 ²	22–26	120	70	3700	2	85
POLIMAL® 1059 AWTP-2		PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANÝCH O GRUBOŚCI POWYŻEJ 5 mm				32–36					
POLIMAL® 1059 AWTP-3						40–50					
POLIMAL® 1094 AWTP-1	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • TIKSOTROPOWANA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANÝCH O GRUBOŚCI DO 5 mm	ORTO	PTV	300–450 ³	19–26	110	70	4300	2	63
POLIMAL® 1094 AWTP-2 POLIMAL® 1094 AWTP-3		PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANÝCH O GRUBOŚCI POWYŻEJ 5 mm				25–33 35–45					
POLIMAL® 122-2 AWTP	<ul style="list-style-type: none"> • TIKSOTROPOWANA • WYSOKA ODPORNOŚĆ TERMICZNA • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA LAMINATÓW O PODNIESIONÝCH PARAMETRACH ODPORNOŚCIOWÝCH	IZO	C	240–350 ²	15–25	120	80	3800	3	90
POLIMAL® 143 AWTP-1	<ul style="list-style-type: none"> • TIKSOTROPOWANA • PRZYSPIESZONA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANÝCH O GRUBOŚCI DO 5 mm	TERE	1 - C	200–350 ²	10–20	100	60	3200	2	65
POLIMAL® 143 AWTP-2 POLIMAL® 143 AWTP-3		PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANÝCH O GRUBOŚCI POWYŻEJ 5 mm		2,3 - PTV		180–230 ² 300–450 ³					

ŻYWICE DO LAMINOWANIA NA PŁYTACH ABS/PMMA

Specjalnie modyfikowane żywice dla branży sanitarnej.
Charakteryzują się świetną przyczepnością do płyt oraz możliwością wprowadzenia ponad 50% wypełniaczy mineralnych.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPA·S]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 1090 AWTP	<ul style="list-style-type: none"> • ABS • PRZYSPIESZONA • TIKSOTROPOWANA • NISKOLEPKA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH	ORTO	C	150–200 ²	6–15	110	70	4300	2	63
POLIMAL® 1091 P	<ul style="list-style-type: none"> • PMMA • NISKOLEPKA • KRÓTKI CZAS ŻELOWANIA 	PRODUKCJA KOMPOZYCJI WZMACNIANYCH WŁÓKNEM SZKLANYM I/LUB WYPEŁNIACZAMI MINERALNYMI	ORTO	C	130–160 ²	3–8	110	70	4300	2	63
POLIMAL® 1091 PS		WERSJA ZABIELONA									

² Brookfield, wrz. 21; obr. 100



ŻYWICE ODLEWNICZE DO WYROBÓW SANITARNYCH

Charakteryzują się przede wszystkim odpornością na szok termiczny, niskim skurczem oraz możliwością wypełniania dodatkami mineralnymi. Stosowane do produkcji wanien, umywalk i brodzików prysznicowych. Doskonale współpracują z żelkodem sanitarnym SaniGel, dostępnym w różnych odcieniach bieli.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 1051 P	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • NISKOLEPKA 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH	DCPD	PTV	150–200 ²	8–10	90	60	3500	1,5	90
POLIMAL® SAN 1051 P		WERSJA O WYDŁUŻONYM CZASIE ŻELOWANIA. ZALECANE STOSOWANIE W POŁĄCZENIU Z ŻELKOTEM SaniGel									
POLIMAL® 1057 P-2	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • NISKOLEPKA • ŚREDNIOELASTYCZNA 	WERSJA O WYDŁUŻONYM CZASIE ŻELOWANIA. ZALECANE STOSOWANIE W POŁĄCZENIU Z ŻELKOTEM SaniGel	DCPD	C	150–220 ²	21–23	90	60	3700	2	70

² Brookfield, wrz. 21; obr. 100



ŻYWICE ODLEWNICZE DO WYROBÓW TYPU *SOLID SURFACE*

Żywice o wyjątkowo dobrej odporności na czynniki starzeniowe. Charakteryzują się twardością, wysoką odpornością na szok termiczny i promieniowanie UV. Stosowane przy produkcji zlewów i zlewozmywaków.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 125 MP	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • ZAWIERA METAKRYLAN METYLU 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH TYPU <i>SOLID SURFACE</i>	IZO/NPG	C	500–600 ¹	10–20	120	70	3600	2,5	85
POLIMAL® 125 MTP	<ul style="list-style-type: none"> • ZAWIERA METAKRYLAN METYLU • TIKSOTROPOWANA • PRZYSPIESZONA 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH TYPU <i>SOLID SURFACE</i>	IZO/NPG	–	750–950 ¹	13–18	120	70	3600	2,5	85
POLIMAL® 125 MTP-0		WERSJA O SKRÓCONYM CZASIE ŻELOWANIA									
POLIMAL® 127	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • PODWYŻSZONA ODPORNOŚĆ NA UV 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH TYPU <i>SOLID SURFACE</i>	IZO/NPG	B	450–650 ⁴	8–16	120	70	3600	2,5	85
POLIMAL® 1061 P	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • WYSOKOLEPKA 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH TYPU <i>SOLID SURFACE</i> I SZTUCZNEGO MARMURU	ORTO/NPG	C	720–850 ¹	14–16	110	60	3900	2	75

¹ Brookfield, wrz. 21; obr. 50 ⁴ Brookfield, wrz. 21; obr. 10

ŻYWICE DO ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH I PRODUKCJI POLIMEROBETONU

To wysoko reaktywne żywice stosowane głównie przy produkcji polimerobetonu, rur, gzymsów mostowych czy odwodnień liniowych. Charakteryzują się dobrymi parametrami mechanicznymi, w tym odpornością na ściskanie. Świetnie przyjmują duże ilości wypełniaczy mineralnych i umożliwiają dobre odpowietrzenie i dotwardzanie.

NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 109-32 K	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • NISKOLEPKA 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH I POLIMEROBETONU	ORTO	A	230–290 ²	13–20	100	50	3900	2,5	60
POLIMAL® 109-32 PyK	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • NISKOLEPKA 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH I POLIMEROBETONU	ORTO	C	200–300 ²	7–15	100	50	3900	2,5	60
POLIMAL® 143 RP	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • NISKOLEPKA • REAKTYWNA 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH, POLIMEROBETONU I SZTUCZNEGO MARMURU	TERE	C	200–230 ²	13–20	100	60	3200	2	65
POLIMAL® 144-01	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA 	PRODUKCJA ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH, W SZCZEGÓLNOŚCI FIGUR OGRODOWYCH	TERE	A	250–350 ²	8–25	120	60	3500	3,5	65
POLIMAL® 106 R	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • REAKTYWNA • NISKOLEPKA 	PRODUKCJA POLIMEROBETONU	ORTO	B	190–240 ²	3–8	110	75	3700	3,5	85
POLIMAL® 145-1	<ul style="list-style-type: none"> • NISKOLEPKA • SPEŁNIA NORMĘ DIN 16946/2 TYP 1130 	PRODUKCJA POLIMEROBETONU	TERE	A	250–350 ²	5–12	110	60	3300	2	85
POLIMAL® 148 RP	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • NISKOLEPKA • ŚREDNIOELASTYCZNA 	PRODUKCJA POLIMEROBETONU	TERE	C	200–300 ²	4–8	105	60	3500	2	60

² Brookfield, wrz. 21; obr. 100

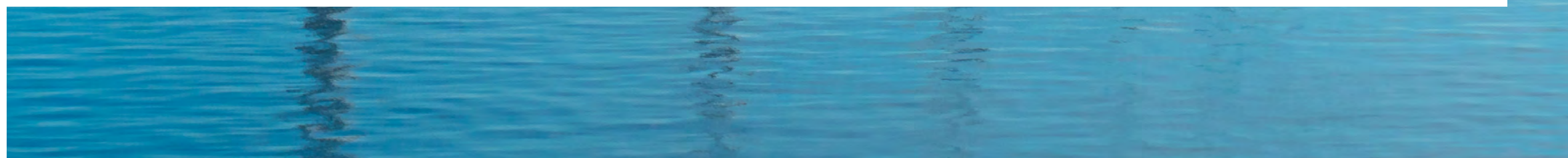
ŻYWICE DO RTM/INFUZJI

Przeznaczone do laminowania elementów w formach zamkniętych. Charakteryzują się niską lepkością i dobrą rozlewnością, dzięki czemu doskonale zwilżają włókno szklane. Dodatkowo mają niski pik polimeryzacyjny.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 104 N-1 INF	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • WYSOKA ODPORNOŚĆ TERMICZNA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH METODĄ INFUZJI I RTM	ORTO	C	200–250 ²	14–24	120	80	3700	3,5	100
POLIMAL® 1051 INF P-2	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • DŁUGI CZAS ŻELOWANIA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH W FORMACH ZAMKNIĘTYCH METODĄ INFUZJI I RTM	DCPD	C	160–180 ²	40–50	110	60	3060	2,2	65
POLIMAL® 1058 (P-1)	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • ŚREDNIEREAKTYWNA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH METODĄ RTM	DCPD	A1	150–200 ²	8–13	80	55	3600	1,5	70
POLIMAL® VE-11 M	<ul style="list-style-type: none"> • SPEŁNIA NORMĘ DIN 53438 KLASY K1 I F1 • CHEMOODPORNĄ 	PRODUKCJA LAMINATÓW I ODLEWÓW ŻYWICZNO-MINERALNYCH O WYSOKIEJ CHEMOODPORNOŚCI	VE	S-1	300–400 ⁶	15–30	130	80	3600	3,5	90
POLIMAL® VE-3MM P INF	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • CHEMOODPORNĄ • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH METODĄ INFUZJI I RTM	VE	C	200–250 ²	30–40	134	85,5	3720	6,1	105

² Brookfield, wrz. 21; obr. 100 ⁶ Höppler, 25°C



ŻYWICE DO NAWIJANIA I ODLEWANIA ODŚRODKOWEGO

Wachlarz żywic o świetnych parametrach mechanicznych. Żywice te znajdują zastosowanie głównie przy produkcji rur metodą nawijania lub odlewania odśrodkowego. Utwardzone wyroby charakteryzują się wysoką odpornością na statyczne obciążenia mechaniczne.



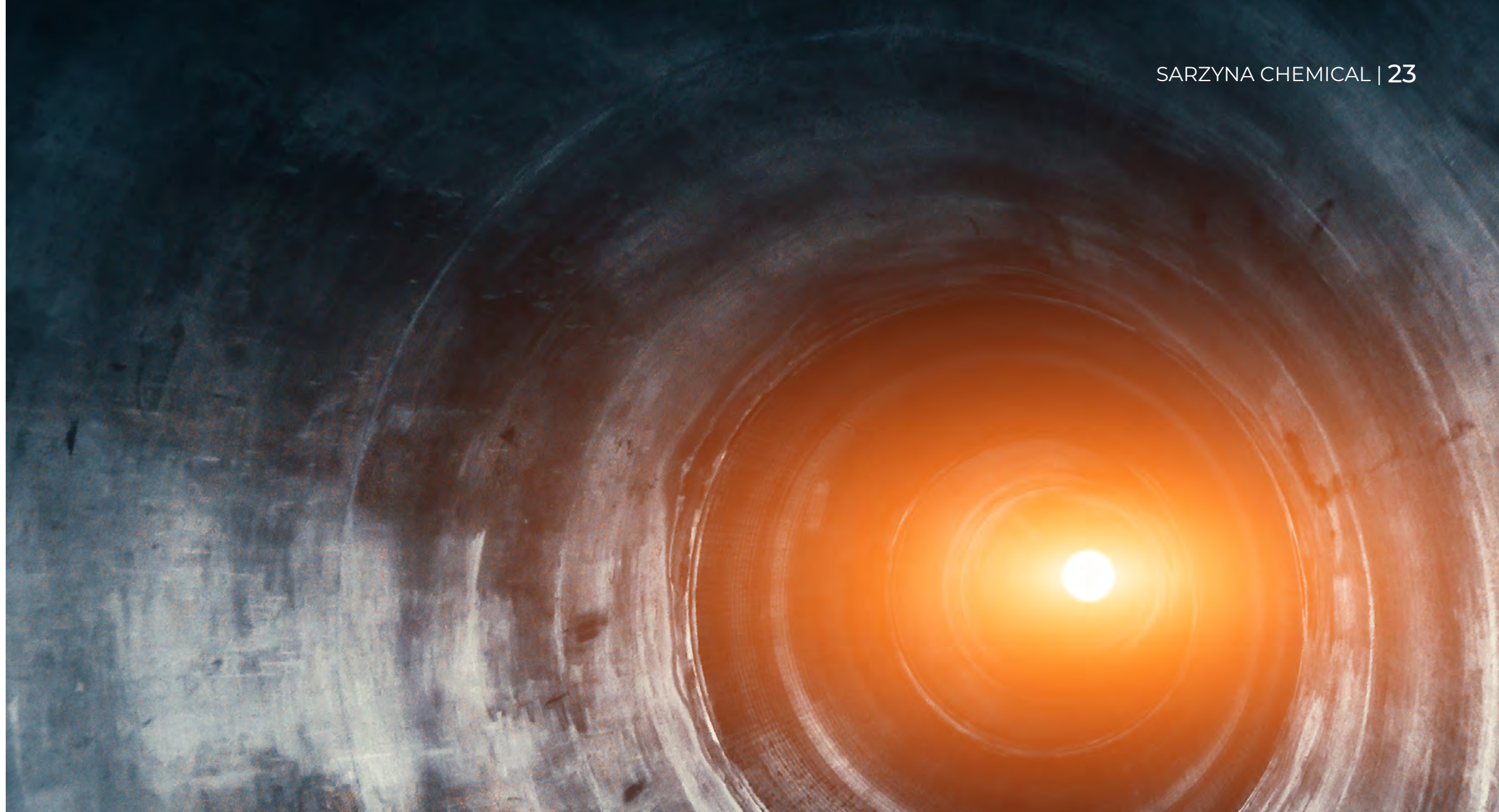
NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 104	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • DOPUSZCZENIE DO KONTAKTU Z WODĄ PITNĄ 	PRODUKCJA WYROBÓW WZMOCNI- NYCH WŁÓKNEM SZKLANYM	ORTO	N	300–400 ²	14–24	120	80	3600	3	90
POLIMAL® 104 T		WERSJA TIKSOTROPOWANA									
POLIMAL® 104 N-1	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • DOPUSZCZENIE DO KONTAKTU Z WODĄ PITNĄ • SPEŁNIA NORMĘ DIN 16946 TYP 1140 	PRODUKCJA WYROBÓW WZMOCNI- NYCH WŁÓKNEM SZKLANYM I/LUB WYPEŁNIACZAMI MINERALNYMI	ORTO	N	200–250 ²	14–24	120	80	3600	3,5	100
POLIMAL® 122-2 T	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • TIKSOTROPOWANA • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA WYROBÓW WZMOCNI- NYCH WŁÓKNEM SZKLANYM. PRODUKT SZCZEGÓLNIIE POLECANY DO NAWIJANIA	IZO	A	240–350 ²	10–20	120	80	3700	3	90

² Brookfield, wrz. 21; obr. 100



ŻYWICE DO RELININGU

Żywice przeznaczone do nasycania elementów z włókna szklanego lub filcu, np. rękawów stosowanych przy naprawie rur. Utwardzone kompozyty charakteryzuje bardzo dobra odporność chemiczna, termiczna oraz hydrolityczna.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 129-1	<ul style="list-style-type: none"> • TIKSOTROPOWANA • NEUTRALNA 	BEZWYKOPOWA RENOWACJA RUR METODĄ RELININGU	IZO/NPG	B	850-950 ⁷	8-12	120	60	3500	2	80

⁷ Brookfield, wrz. 21; obr. 1

ŻYWICE NIEPALNE

Przeznaczone do produkcji elementów konstrukcyjno-dekoracyjnych oraz obudów, głównie w środkach transportu. W układzie z niepalnymi żelkotami specjalistycznymi spełniają międzynarodowe normy w zakresie bezpieczeństwa pożarowego oraz wyposażenia elektrycznego.

NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 104 TS-2	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • HALOGENOWA • WYPEŁNIONA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH O OBNIŻONEJ PALNOŚCI. WERSJA TIKSOTROPOWANA	NIEPALNA	A	400–600 ¹	10–20	120	80	3600	2,3	95
POLIMAL® 1601 P	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • TIKSOTROPOWANA • LAMINAT WYKONANY NA BAZIE DANEJ ŻYWICY I ŻELKOTU 1600 P SPEŁNIA NORMĘ EN 45545 NA POZIOMIE HL2 DLA WYMAGAŃ R1 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH O OBNIŻONEJ PALNOŚCI METODĄ LAMINOWANIA RĘCZNEGO I NATRYSKOWEGO. ZALECANE STOSOWANIE W POŁĄCZENIU Z ŻELKOTEM 1600 P	NIEPALNA	C	600–900 ⁵	20–35	50	35	n.o.	0,7	90
POLIMAL® 1602 APyS	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • HALOGENOWA • OBNIŻONA EMISJA STYRENU 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH O OBNIŻONEJ PALNOŚCI	NIEPALNA	C	220–280 ²	10–20	70	40	3600	1,5	100
POLIMAL® 1604 TPS	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • TIKSOTROPOWANA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH O OBNIŻONEJ PALNOŚCI	NIEPALNA	A	550–650 ⁴	30–40	120	67	4100	2,3	94
POLIMAL® 1608 PS	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • BEZHALOGENOWA • LAMINAT WYKONANY NA BAZIE DANEJ ŻYWICY I ŻELKOTU 1608 P/P SP/FP SPEŁNIA NORMĘ DIN 5510-S4/R2/ST2 ORAZ NF P 92-501-M2 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH O OBNIŻONEJ PALNOŚCI. ZALECANE STOSOWANIE W POŁĄCZENIU Z ŻELKOTEM 1608 P/P sp/FP	NIEPALNA	C	500–800 ⁵	10–20	60	40	6000	0,8	100
POLIMAL® VE 1606 P INF	<ul style="list-style-type: none"> • INFUZYJNA 	PRODUKCJA LAMINATÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH O OBNIŻONEJ PALNOŚCI STOSOWANIE W POŁĄCZENIU Z ŻELKOTEM 1608 P (WYŁĄCZNIE)	NIEPALNA	C	500–800 ⁵	10–20	60	40	6000	0,8	100

¹ Brookfield, wrz. 21; obr. 50 ² Brookfield, wrz. 21; obr. 100 ⁴ Brookfield, wrz. 21; obr. 10 ⁵ Brookfield, wrz. 21; obr. 20 n.o. – nie oznaczono

ŻYWICE DO PULTRUZJI

Niskolepkie żywice o świetnych parametrach mechanicznych, charakteryzujące się bardzo dobrym i szybkim zwilżaniem włókna szklanego. Ze względu na swoją wytrzymałość i elastyczność przeznaczone są do produkcji prętów zbrojeniowych. Utwardzane wyłącznie metodą termiczną.

NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 1059-00	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • NISKA ZAWARTOŚĆ STYRENU 	PRODUKCJA KOMPOZYTÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH METODĄ PULTRUZJI	DCPD	B	500–1000 ⁵	15–25	100	70	3400	2,5	70
POLIMAL® 122-2	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • SPEŁNIA NORMĘ DIN 16946 TYP 1140 • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA KOMPOZYTÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH METODĄ PULTRUZJI	IZO	B	550–700 ¹	10–20	120	80	3700	3	90
POLIMAL® 122-2 LP	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • ZAWIERA DODATEK ANTYSKURCZOWY • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA KOMPOZYTÓW POLIESTROWO-SZKLANYCH METODĄ PULTRUZJI	IZO	B	600–800 ¹	10–20	120	80	3700	3	90

¹ Brookfield, wrz. 21; obr. 50 ⁵ Brookfield, wrz. 21; obr. 20

ŻYWICE ŻELKOTOWE

Żywice przeznaczone do produkcji żelkotów, charakteryzujących się dobrą odpornością na promieniowanie UV, wysoką elastycznością i udarnością.

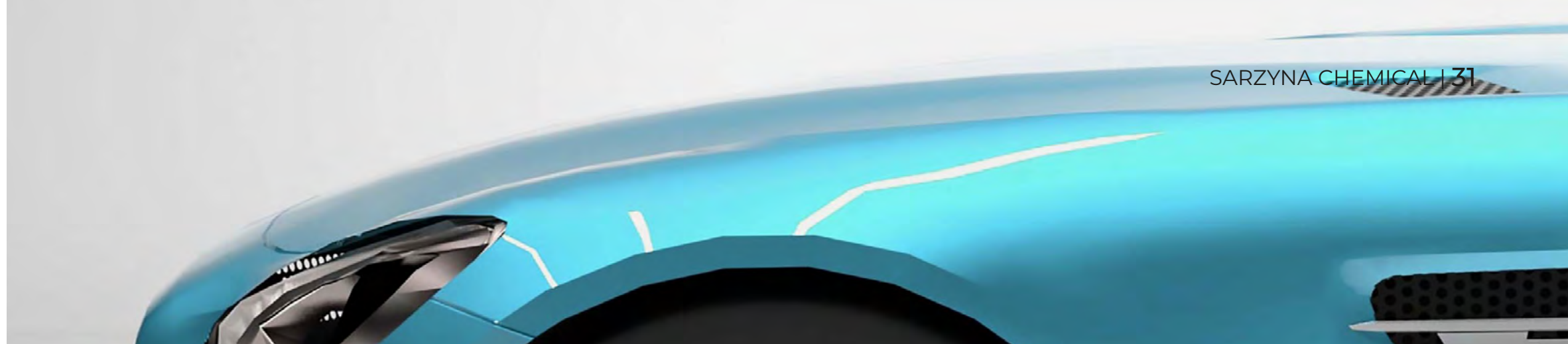


NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 1076	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • ŚREDNIOREAKTYWNA 	PRODUKCJA ŻELKOTÓW	ORTO	A	450–700 ¹	10–20	123	68	3400	3	75
POLIMAL® 122-1	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • ELASTYCZNA • WYSOKA ODPORNOŚĆ TERMICZNA I HYDROLITYCZNA • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA ŻELKOTÓW, TOPKOTÓW I LAMINATÓW	IZO	B	800–1100 ⁵	10–20	130	75	3500	4,5	80
POLIMAL® 125	<ul style="list-style-type: none"> • ŚREDNIOELASTYCZNA • WYSOKA ODPORNOŚĆ TERMICZNA I HYDROLITYCZNA • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA ŻELKOTÓW	IZO/NPG	A	600–1000 ⁵	10–20	110	75	3600	3	85

¹ Brookfield, wrz. 21; obr. 50 ⁵ Brookfield, wrz. 21; obr. 20

ŻYWICE DO PRODUKCJI MAS SZPACHLOWYCH

Charakteryzują się szybkim utwardzaniem i łatwym zwilżaniem wypełniaczy mineralnych. Po utwardzeniu masy szpachlowe są łatwe w obróbce i trwałe.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 101-37 B	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • ŚREDNIOELASTYCZNA 	PRODUKCJA KOMPOZYCJI MINERALNO-ŻYWICZNYCH I SZPACHLÓWEK	ORTO	R	320–480 ¹	4–8	87	40	2500	10	45
POLIMAL® 1055-5B	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • ELASTYCZNA 	PRODUKCJA KOMPOZYCJI MINERALNO-ŻYWICZNYCH I SZPACHLÓWEK	DCPD	R	350–500 ¹	5–10	70	n.o.	n.o.	15	45

¹ Brookfield, wrz. 21; obr. 50 n.o. – nie oznaczono

ŻYWICE DO PRODUKCJI ŁADUNKÓW KLEJOWYCH

Żywice przeznaczona do produkcji szybkowiązających ładunków klejowych dla górnictwa i budownictwa. Wysoka stabilność w kontakcie z przyspieszaczami i wypełniaczami zapewnia trwałość gotowego produktu.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 144-5B	<ul style="list-style-type: none"> • PRZYSPIESZONA • ŚREDNIOELASTYCZNA 	PRODUKCJA SZYBKOWIĄZĄCYCH KLEJOWYCH NABOI GÓRNICZYCH	TERE	R	300–400 ¹	2,5–5	100	60	3500	2	75

¹ Brookfield, wrz. 21; obr. 50

ŻYWICE UELASTYCZNIAJĄCE

Służą do uelastyczniania sztywniejszych kompozytów, takich jak polimerobeton, szpachle, a także inne laminaty i formy.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® 150	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • ELASTYCZNA 	POPRAWIENIE ELASTYCZNOŚCI INNYCH, SZTYWNYCH ŻYWIC	ORTO	A	300–400 ⁶	30–40	n.o.	12	40	82	n.o.
POLIMAL® 153	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • ŚREDNIOREAKTYWNA • ELASTYCZNA 	POPRAWIENIE ELASTYCZNOŚCI INNYCH, SZTYWNYCH ŻYWIC	ADYPIN	B	300–350 ¹	17–25	n.o.	10	45	67	n.o.
POLIMAL® 193	<ul style="list-style-type: none"> • NEUTRALNA • ELASTYCZNA • TETRAHYDROFTALOWA 	POPRAWIENIE ELASTYCZNOŚCI INNYCH, SZTYWNYCH ŻYWIC	THPA	B	550–650 ¹	10–15	n.o.	20	n.o.	60	n.o.

¹ Brookfield, wrz. 21; obr. 50 ⁶ Höppler, 25°C

ŻYWICE CHEMOODPORNE

Żywice przeznaczone do produkcji elementów wymagających wysokiej odporności na korozję i czynniki starzeniowe. Zabezpieczają powierzchnię przed szerokim spektrum agresywnych mediów chemicznych, warunków atmosferycznych, temperaturowych i promieniowaniem UV. Stosowane między innymi do produkcji cystern, zbiorników na chemikalia lub łodzi, narażonych na stały kontakt z wodą morską.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® VE-2MM	<ul style="list-style-type: none"> • ŚREDNIOREAKTYWNA • NA BAZIE EPOKSYDU • PODWYŻSZONA ODPORNOŚĆ TERMICZNA • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA KOMPOZYCJI CHEMOODPORNYCH WZMACNIANYCH WŁÓKNEM SZKLANYM I/LUB WYPEŁNIACZAMI MINERALNYMI	VE	VE	300–400 ²	15–35	130	75	3500	3,5	95
POLIMAL® VE-2MM T	<ul style="list-style-type: none"> • TIKSOTROPOWANA • NA BAZIE EPOKSYDU • PODWYŻSZONA ODPORNOŚĆ TERMICZNA • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA KOMPOZYCJI CHEMOODPORNYCH WZMACNIANYCH WŁÓKNEM SZKLANYM I/LUB WYPEŁNIACZAMI MINERALNYMI	VE	VE	700–1300 ⁴	15–35	130	75	3500	3,5	95
POLIMAL® VE-2MM TP	<ul style="list-style-type: none"> • ŚREDNIOREAKTYWNA • TIKSOTROPOWANA • PRZYSPIESZONA • CERTYFIKAT LLOYD 	PRODUKCJA KOMPOZYCJI CHEMOODPORNYCH WZMACNIANYCH WŁÓKNEM SZKLANYM I/LUB WYPEŁNIACZAMI MINERALNYMI	VE	VE	250–350 ²	20–30	130	75	3500	3,5	95

²Brookfield, wrz. 21; obr. 100 ⁴Brookfield, wrz. 21 obr. 10

ŻYWICE NARZĘDZIOWE/ FORMIERSKIE

Żywice przeznaczone do produkcji form poliestrowo-szklanych, laminatów wzmocnianych włóknem szklanym oraz winyloestrowych warstw barierowych. Elementy wykonane z tych żywic charakteryzują się wysokimi parametrami mechanicznymi, trwałością, dobrą odpornością chemiczną, termiczną i niskim skurczem polimeryzacyjnym.



NAZWA I PRZEZNACZENIE	WŁAŚCIWOŚCI	ZASTOSOWANIE	TYP	UKŁAD UTWARDZAJĄCY	LEPKOŚĆ [mPa·s]	CZAS ŻELOWANIA [min]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZGINANIE [MPa]	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ROZCIĄGANIE [MPa]	MODUŁ ROZCIĄGANIA [MPa]	WYDŁUŻENIE PRZY ZERWANIU [%]	HDT [°C]
POLIMAL® T104 WTP LP POLIMAL® T104 WTP LP-1	<ul style="list-style-type: none"> • WYPEŁNIONA • PRZYSPIESZONA • TIKSOTROPOWANA 	ŻYWICA PODSTAWOWA. PRODUKCJA POLIESTROWO-SZKLANYCH FORM I LAMINATÓW. MINIMALNY SKURCZ POLIMERYZACYJNY (>1%).	ORTO	C	750–1200 ⁵	15–30	55	36	4500	52	85
POLIMAL® TVE-2 WTP	<ul style="list-style-type: none"> • NIEWYPEŁNIONA • PRZYSPIESZONA • TIKSOTROPOWANA 	PRODUKCJA POLIESTROWO-SZKLANYCH FORM I LAMINATÓW. PRODUKCJA WARSTW BARIEROWYCH. ŻYWICA NISKOSKURCZOWA.	VE	C	500–600 ¹	15–40	135	80	3500	40	100

¹ Brookfield, wrz. 21; obr. 50 ⁵ Brookfield, wrz. 21; obr. 20

