

Polipol™ 436

Amin Akselere Macun Poliesteri

Amine Accelerated Putty Resin



TANIMI VE TEMEL ÖZELLİKLERİ

Polipol 436 orta-yüksek reaktivitede, polimer zincirinde amin hızlandırıcı içeren, orta sertlikte macun imalatına uygun doymamış poliester esaslı macun baz reçinesidir.

Mükemmel ıslatma özellikleriyle, talk, dolomit, barit gibi dolgularla birlikte formüle edilen poliester esaslı macun ürünlerinde düşük sıcaklıklarda dahi istenilen sertlikte sertleşerek güzel sonuçlar alınmasını sağlar.

Bünyesindeki amin akselerasyonu ve optimum inhibitör kombinasyonu ile üretilen macunlarda uzun raf ömürleri elde edilmesini sağlar.

Bu özellikleriyle; oto tamir araçları ağır ve hafif çelik macunların imalatında ve mermer yapıştırıcı ve diğer formülasyonlarda da güvenle kullanılır.

DESCRIPTION AND BASIC PROPERTIES

Polipol 436 is a medium-high reactive unsaturated polyester resin base for putty formulations, containing amine acceleration in its polymer backbone, which gives putty formulations of medium hardness.

With the good adhesion properties, putty formulations developed with talc, dolomite or barite optimum curing conditions can be reached even in colder working conditions. The putty formulations developed with Polipol 436 will have very good shelf lives, supplied by the optimum amine acceleration and the inhibitor combination contained in its formula.

It is an ideal product for developing putty formulations for auto-repair market, as well as being safely used for marble adhesives and other U.Polyester putty formulations.

UYGULAMA YÖNTEMLERİ

APPLICATION METHODS

™ Opsiyonel, Optional ~ Evet, Yes

El Yatırması Hand lay-up	
Elyaf Püskürtme Spray-up	
Fıtil Sarma Filament Winding	
Sürekli Çekme Continuous Laminating	
Döküm Casting	
RTM Resin Transfer Moulding	
Soğuk Pres Cold Pres	
Sıcak Pres (SMC-BMC) Hot Press (Sheet-Bulk Moulding Compound)	
Pultrüzyon (Profil) Pultrusion (Profile)	
Diğer (MACUN BAZ POLIESTERİ) Other (PUTTY BASE RESIN)	~

KİMYASAL YAPISI

CHEMICAL STRUCTURE

™ Opsiyonel, Optional ~ Evet, Yes

Asit Acid	ÖZEL SPECIAL	Hızlandırıcı Acceleration	~
Glikol Glycol	ÖZEL SPECIAL	Reaktivite Reactivity	Orta Medium
Modifikasyon Modification	Amin hızlandırıcı Amine acceleration	Versiyonları Versions	Viskozite versiyonları – isteğe tabidir Viscosity versions – available upon request.

SIVI HALDEKİ ÖZELLİKLERİ PROPERTIES OF LIQUID FORM

TEST TEST	METOD METHOD		DEĞER VALUE
Renk Colour	ISO 2211	-	max. 250 Hazen
Yoğunluk Density	ISO 1675	±%5	1,12 gr/cm ³
Kırılma İndisi Refraction Index	ISO 0489	±%5	N/A
Asit Değeri Acid Value	ISO 2114	±%20	15 mg KOH/gr
Viskozite ¹ Brookfield® Viscosity Brookfield®	ISO 2555	±%30	550 cp
Tiksotropi Thixotropy	-	-	N/A
Jel Süresi ² Gel Time	ISO 2535	±%40	8,5 '
Monomer Oranı Monomer Content	-	±%12	33 %
Parlama Noktası Flash Point	Abel-Pernsky	-	33 °C
Raf Ömrü Shelf life in months	-	-	6 ay

1 25 °C de, 4 uç, 50 devir ile ölçülmüştür.
It is measured at 25 °C, 50 rpm with spindle 4.

2 25 °C de, % 2 Di-benzoil peroxid pasta ile ölçülmüştür.
It is measured at 25 °C added 2 % Di-benzoyl peroxide paste.

SERTLEŞME VERİLERİ³ CURING DATA

TEST TEST	METOD METHOD	DEĞER VALUE
Kürlenme Zamanı / Curing time 25°C - Tmax	Approx.	15 '
Maksimum Kür sıcaklığı Maximum Curing Temperature	Approx..	95 °C

3 Reçine 23 °C ortamda, %2 oranında %50 lik Benzoil Peroksit Pasta (Lucidol BT-50,Akzo) ile sertleştirilmiştir.
Resin cured at 23°C environmental temperature with 2% Benzoyl Peroxide Paste (50% con,Lucidol BT-50,Akzo)

MACUN FORMÜLASYONU PUTTY FORMULATIONS

Macun formülasyonlarında ana dolgu olarak **Talk** kullanılması tavsiye edilir. Talk kullanımı yapışma ve kuru zımpara özelliklerini iyileştirir. **Barit, dolomit** gibi daha küresel yapıya sahip dolgular ise daha yüksek dolgulandırma amaçlı kullanılabilirler. Ancak gerek bu önerilerimiz gerekse tanım kısmında yaptığımız tanımlamalar, macun formülasyonunun yapısına ve macun üretiminde proses şartlarına bağlıdır. Macun imalatı sırasında ürün sıcaklığının 50°C'yi geçmemesi tavsiye olunur. Verdiğimiz bu bilgiler uzun süreli laboratuvar testleri ve kurumsal bilgi birikimimizle hazırlanmıştır. İyi niyetle yol gösterici olarak verilen bu bilgilerin kullanımından ve formülasyondan kaynaklanan hiçbir zarar ve kayıptan Poliya sorumlu değildir. Ayrıca ürünlerimizi üretimde kullanmaya başlamadan önce, oluşturduğunuz macunun çalışma ortamınızda uygulama denemelerini ve testlerini yapmanız gerektiğini önemle hatırlatırız. Poliya bu dokümanda yer alan bilgileri haber vermeden değiştirebilir.

In the putty formulations the main filler is advised to be **Talc**. Talc gives better adhesion and dry sanding properties to the formulations. Whereas more spherical fillers such as **Barytes and Dolomite** gives dense packing properties. These advisory notes and the explanations stated in this document are highly dependant on the putty formulation itself and the production process conditions. It is highly advised not to exceed 50°C processing temperature of the putty. The information provided on this data sheet is prepared with longterm laboratory tests and our own experiences. The information and advisory notes are given with goodwill to act as a guide but not as reference, also Poliya is not responsible from any damages occur by using any information given on this document. We highly recommend you to make tests in your own working conditions after preparing your own formulated putty. Poliya can change any data provided on this document without any notice.



Polipo™ 383

Poliya Poliester ve Yard. Mad. San.
Fırızkoy Bulv. No.46< Avcılar 34320 < İstanbul, TÜRKİYE

Page 2/3

Tel: +90 (212) 509 31 90 pbx
Fax: +90 (212) 509 31 94

www.poliya.com.tr
poliya@poliya.com.tr



AMBALAJ PACKAGING



Teneke 18Kg
Pail 18Kg
(24cmx24cmx35cm)



Kova 20Kg
Bucket 20Kg
(27cmx29cmx38cm)



Varil 220Kg
Barrel 220Kg
(R.60cmx88cm)



Multikutu 1000Kg
Multicontainer 1000Kg
(120cmx100cmx116cm)

SAKLAMA KOŞULLARI STORAGE GUIDELINES



- 1 Ürün karanlık ve kuru bir ortamda 5°C ile 20°C sıcaklıkları arasında saklanmalıdır. Ürünün raf ömrü sıcaklık yükseldikçe kısalmaktadır. Stiren içeren doymamış poliester reçinelerinin raf ömürleri ışığa maruz kaldıkça kısılır. Karanlık ve %100 ışık geçirmeyen konteynerlerde saklayın. Alev, kıvılcım, kıvılcım çıkaran cihazlardan uzak tutun ve sigara içmeyin. Yükseltgen maddelerden, peroksitlerden ve metal tuzlarından uzak yerde saklayın.
- 2 Ayrıca poliester stoklarınızı FIFO ilk giren ilk çıkar sistemine göre tutmanızı tavsiye ederiz.

- 1 The product should be stored in a dark and dry place at temperatures between 5°C and 20°C. Shelf life is reduced at higher temperatures. The shelf life of styrene containing unsaturated polyesters will be significantly reduced when exposed to light. Store in dark and in 100% light tight containers only. Keep away from ignition sources: flames, pilot lights, electrical sparks and sparking tools. No smoking. Store separately from oxidising materials, peroxides and metal salts.
- 2 Inventory levels should be kept to a reasonable minimum with FIFO first in first out, stock rotation.

GÜVENLİK BİLGİLERİ MATERIAL SAFETY



Malzeme güvenlik bilgi föyleri (MSDS)'ni firmamızdan isteyebilir veya www.poliya.com.tr adresinde destek menüsü altında yükleyebilirsiniz.

A material safety data sheet (MSDS) for the product is available on request or you can download from www.poliya.com.tr under the support menu.

DAHA FAZLA BİLGİ İÇİN FOR MORE INFORMATION

Ürünlerimizle ilgili daha detaylı bilgiye ulaşmak için www.poliya.com.tr adresinde Destek menüsü altında Yardım İster misiniz? seçeneğini seçerek Poliya Yardım ve Destek merkezine yazılı ulaşabilir veya +90 212 5093190 numaralı telefonlarımızı arayabilirsiniz.

You can request more information from www.poliya.com.tr web site under the Support menu Do you need Support ? section or you can directly call Poliya Help and Tech. Support Center from +90-212 509 31 90.

ÖNEMLİ

Bu doküman/brosürde yer alan bilgiler uzun süreli laboratuvar testleri ve kurumsal bilgi birikimimizle hazırlanmıştır. İyi niyetle yol gösterici olarak verilen bu bilgilerin kullanımından kaynaklanan hiçbir zarardan Poliya sorumlu değildir. Kullanıcı hatalarından kaynaklanan sorun ve zararlardan Poliya sorumlu değildir. Ayrıca ürünlerimizi üretimde kullanmaya başlamadan önce, çalışma ortamınızda uygulama denemelerini yapmanız gerektiğini önemle hatırlatırız. Poliya bu dokümanda yer alan bilgileri haber vermeden değiştirebilir.

TELİF HAKLARI

Dokümanlarımızda yer alan hiçbir logo, grafik, ticari isim, metin veya bilgiyi Poliya'nın yazılı izni olmadan kullanamazsınız. Poliya yarı Poliya Poliester ve Yardımcı Maddeleri Sanayi İsmi tescillidir. Poliya'nın İşgusu amblemini (® belirlen) ayrıca ürün isimleri™ içeren Polije™, Polipo™, Polipigment™, Polivaks™, Poligranul™, Grapo™ ticari isimlerini izinsiz kullanımlar hakkında yerel ve/veya uluslararası yasal işlem yapılır. Copyright 1983-2004 © İstanbul

IMPORTANT

The information provided on this data sheet is prepared with longterm laboratory tests and our own experiences. The information is given with goodwill to act as a guide but not as reference also Poliya is not responsible from any damages occur by using any information given on this document and the user faults. Also we highly recommend you to make tests in your own working conditions before using products on your production. Poliya can change any data provided on this document without any notice.

COPYRIGHT NOTICE

No logo, graphic, data, colour code or image from this document may be copied or used unless having the written permission given by Poliya. Poliya and the names of Poliya products referenced herein Polije™, Polipo™, Polipigment™, Polivaks™, Poligranul™, Grapo™ are either trademarks and/or registered trademarks of Poliya and protected by local and international laws. Copyright 1983-2004 © İstanbul



Polipo™ 383

Poliya Poliester ve Yard. Mad. San.
Firuzkoy Bulv. No.46< Avclar 34320 < Istanbul, TURKIYE

Page 3/3

Tel: +90 (212) 509 31 90 pbx
Fax: +90 (212) 509 31 94

www.poliya.com.tr
poliya@poliya.com.tr

