

# Инструкция по применению акриловой смолы Технакрил

## Назначение смолы

Акриловая смола Технакрил (далее по тексту – «Технакрил») предназначена для получения пластических масс и изделий из них, для полимерных композиционных материалов (полимербетон, литевой камень, искусственный мрамор, акриловый мрамор, фурнитура, декоративные изделия, искусственный акриловый камень), для наливных полов, для получения различных форм и моделей, лакокрасочных и полимерных покрытий и т.д.

## Свойства

Технакрил используется наряду с эпоксидными и полиэфирными смолами. Отличительной особенностью Технакрила по сравнению с эпоксидными смолами является меньшая токсичность, более высокая скорость отверждения.

По сравнению с полиэфирными смолами - значительно больший срок хранения, меньшее количество остаточного мономера (не прореагировавших компонентов), меньшая токсичность.

## Способ работы с «Технакрил»

Работающие «Технакрилом» в целях безопасности должны быть обеспечены спецодеждой и индивидуальными средствами защиты: хлопчатобумажными халатами, резиновыми перчатками, защитными очками, респираторами.

Все операции при работе с «Технакрилом» должны проводиться в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией. При попадании в глаза компонентов «Технакрила» – немедленное, обильное и длительное промывание водой.

## Способ применения «Технакрил»

«Технакрил» может применяться самостоятельно, а также с различными наполнителями.

### Способ применения «Технакрил» без наполнителя.

«Технакрил» состоит из акриловой смолы и отвердителя, который добавляется в количестве 2,0-3,5 % от массы акриловой смолы, в зависимости от температуры помещения.

Примечание. При температуре помещения 15 °С желательно добавить 3 - 3,5 % отвердителя. При температуре ниже +10 °С время полимеризации увеличивается в несколько раз.

**ВНИМАНИЕ!** Отвердитель находится во влажном состоянии, перед использованием его следует подсушить, выложить на чистый лист бумаги, дать просохнуть: влажный отвердитель замедлит процесс полимеризации композиции, композиция может изменить цвет.

Акриловую смолу переливают в пластиковую тару (чашку, ведро и т.д.), добавляют в нее отвердитель и тщательно перемешивают до полного растворения белых гранул (3-5 минут при комнатной температуре).

Полученную массу разливают в необходимые формы. Формы предварительно смазать антиадгезивами, в качестве которых могут использоваться разделительные лаки Изолак, Изокол, солидол или другие пластичные смазки. Через 20-50 минут происходит полимеризация массы, при которой наблюдается нагрев массы от +60 °С и выше, поэтому во время полимеризации не рекомендуется трогать формы руками во избежание ожога. Полное отверждение занимает от 1 часа до 24 часов в зависимости от внешней температуры, объема и массы изделия.

#### Способ применения «Технакрил» с наполнителем.

Смола «Технакрил» смешивается с отвердителем, подготовленную массу смешивают с различными органическими и неорганическими наполнителями до 90% наполнителя, в зависимости от способа получения (шлифовка, прессование или инъекция) и требований к изделию.

В качестве наполнителя могут использоваться песок, гравий, мраморная крошка, щебень и т.д. Для цветных изделий необходимо ввести инертные пигменты.

Все тщательно перемешивают и разливают в формы. Оптимальное соотношение наполнителя и акриловой смолы: 70% наполнителя на 30% смолы.

#### Прессование

Для получения изделий методом прессования нужно: формовочную массу с небольшим избытком укладывают в пресс-форму. Рабочую часть пресс-формы предварительно смазывают тонким слоем разделительного материала. Для металлических пресс-форм применяют кремнийорганические жидкости, силиконовые и тефлоновые смазки, минеральные масла, для гипсовых — лак (Изокол, Изолак), для магнетитовых композиций — воск, ацетонцеллулоидный лак и т. п.

Пресс-форму с массой устанавливают под пресс и постепенно повышают давление таким образом, чтобы окончательное оформление деталей произошло при наименьшей текучести формовочной массы. Оптимальное давление — 57 МПа. Пресс-форму выдерживают под давлением до полного отверждения массы. Время выдержки под прессом зависит от температуры формы и окружающей среды (комнатной температуры), а

также от формы и размеров деталей. Оптимальная температура отверждения формовочной массы в пресс-форме под прессом составляет 25-30°C.

### **Отверждение**

Отверждение акриловых пластмасс происходит с выделением тепла. Температура внутри массы при отверждении может достигнуть 60 °С и выше, в зависимости от объема массы и количества жидкости. При пониженных температурах процесс отверждения замедляется.

### **Механическая обработка**

Изделия из акриловых пластмасс обрабатывают точением, фрезерованием, сверлением, шлифованием, полированием и др. методами.

### **Условия и сроки хранения**

«Технакрил» следует хранить в закрытых помещениях, защищенных от атмосферных воздействий, прямых солнечных лучей при температуре не выше +20 °С, вдали от отопительных приборов не менее 1м.

Потребительские свойства "Технакрил" не меняются при хранении в условиях отрицательных температур.

Срок годности «Технакрил» -1 год при соблюдении условий хранения.

**ВАЖНО!** Отвердитель является горючим взрывоопасным веществом. Отвердитель следует хранить во влажном состоянии, вдали от отопительных и нагревательных приборов, прямых лучей при температуре не более 20 °С. Беречь от огня!