

**Модифицированная эпоксидная смола
«ЭТАЛ-370» + отвердитель «ЭТАЛ-45М»
ТУ 2257-370-18826195-99**

Компаунд используется для изготовления стеклопластиковых изделий методом контактного формования (детали летательных аппаратов, судов, транспортных средств и пр.).

Армирующими материалами, при использовании компаунда, могут служить стеклоткани, стеклосетки различных марок, ПВХ-ткань, углеродная ткань, а также другие ткани, кроме пропиленовой. При выборе армирующего материала должна учитываться его стойкость к химической среде, в которой будет эксплуатироваться изделие, сооружение или конструкция, и способность к пропитке эпоксидным компаундом.

Компаунд представляет собой однородную жидкость светло-коричневого цвета.

Не содержит пластификаторов, растворителей.

По физико-химическим и механическим показателям смола должна соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма
1. Соотношение смол.ч.:отверд. вес.ч.	100:50
2. Вязкость по вискозиметру ВЗ-4 при 25°C, не более, мин.	7
2. Вязкость смол.ч. + отв-ль, при T=25°C, по Брукфелду, СПз, не более	2200
3. Время жизни в массе 200г, мин. не менее	60
4. Время отверждения при T=25°C	24 час.
5. Температура сохранения 60-70% мех.прочности от исх., град*	70-80°C*
6. Прочность при растяжении МПа, не менее	70
7. Прочность при изгибе МПа, не менее	120
8. Температура подогрева компаунда в массе 200гр.	60-80°C
9. Раздражающее действие	нет

***После термообработки 4 часа 60-70°C.**

Тару с компаундом хранят при температуре от -30°C до 40°C.

Допускается хранение в складах с непищевыми продуктами

Рекомендации по применению:

Вскрыть емкость со смоляной частью (компонент А), тщательно промешать дрелью с насадкой (при перемешивании от 1 кг) или миксером (при перемешивании не более 1 кг) в течение 2-3 минут. Отобрать необходимую навеску смоляной части**. Вскрыть емкость с отвердителем (компонент Б), тщательно промешать дрелью с насадкой (при перемешивании от 1 кг) или миксером (при перемешивании не более 1 кг) в течение 2-3 минут. Ввести в смоляную часть необходимое количество отвердителя, исходя из соотношения компонентов 100:50**, тщательно промешать дрелью с насадкой (при перемешивании от 1 кг) или миксером (при перемешивании не более 1 кг) в течение 2 минут. Перелить состав в плоскую емкость для увеличения времени жизни или вылить весь материал на поверхность лужами и разровнять шпателем или валиком. При вакуумировании, рекомендуется давать вакуум постепенно, для того, чтобы избежать вскипания состава.

Если вы работаете со стекломатами, применяйте стекломаты с эмульсионной связкой, совместимые с эпоксидными и плотностью 300, стекломаты с порошковой связкой эпоксидными связующими не пропитываются, для работы со стекломатами, рекомендуем системы Этал 247/47F5, Этал 257У.

Рекомендации по укладке слоев при ручном формовании слоистых пластиков: все слои ткани наносятся сразу «мокрый на мокрый». Если ткань высохла до отлипа, рекомендуется дождаться полного отверждения, заматировать, обезжирить и формовать следующие слои.

Рекомендуемый режим отверждения: 24 часа 20-25°C. ****

** Эпоксидные связующие дозируются только по весу.

***Для изделий, эксплуатируемых при повышенной температуре, рекомендуется дополнительная термообработка 4 часа при T=70-80°C.

АО «ЭНПЦ ЭПИТАЛ»

Телефон/факс: (499) 357-35-70, 357-46-81, e-mail: info@epital.ru, <http://www.epital.ru>

* Эпитал, Этал ® - зарегистрированные товарные знаки.

Готовое покрытие выдерживает длительное воздействие разбавленных серной, соляной, уксусной и молочной кислоты без изменения внешнего вида.

ПАМЯТКА ПО РАБОТЕ С МАТЕРИАЛАМИ ДЛЯ СТЕКЛОПЛАСТИКОВ

Выбор армирующего материала.

Если вы работаете со стеклотканью (ровингом), применяйте ткань совместимую с эпоксидными материалами с прямыми силановыми замасливателями, например: ТС-26П-34(100), Т-13П-78(100), Т-11/1П-41(92). См. Сайт: <http://www.epital.ru/mts/glassfiber.html>. Стеклоткани с парафиновыми замасливателями эпоксидными не пропитываются. Отжиг замасливателя значительно снижает прочностные характеристики готового изделия.

Если вы работаете со стекломатами, применяйте стекломаты с эмульсионной связкой, совместимые с эпоксидными и плотностью 300, стекломаты с порошковой связкой эпоксидными связующими не пропитываются.

Работа в условиях низких температур.

При понижении температуры на 10°C вязкость эпоксидных связующих увеличивается в 2-3 раза, поэтому перед смешением рекомендуется подогреть компоненты до 20 -25 °С, для обеспечения низкой вязкости связующего и хорошего качества пропитки ткани. Скорость отверждения и набора прочности при понижении температуры на 10°C, снижается в несколько раз. В случае применения при отрицательных температурах все компоненты компаунда, а также стеклоткань или другие применяемые наполнители должны иметь температуру не ниже 15°C.

Перед началом работы с материалами, рекомендуется ознакомиться с разделом нашего сайта :<http://www.epital.ru/yacht1/remember.html>