

Эпоксидный компаунд «ЭТАЛ – 257Карбон» для углепластиков ТУ 2257-3570-18826195-03

Внешний вид: прозрачный низковязкий двухупаковочный компаунд холодного отверждения на эпоксидной основе. Не содержит растворителей.

Предназначен для следующих целей:

- изготовление углепластиковых и стеклопластиковых изделий методом вакуумной инфузии, в том числе радиопрозрачных, устойчивых к УФ, пресной и морской воде, с повышенными требованиями по теплостойкости;
- изготовление декоративных и защитных покрытий бетонных, металлических и деревянных поверхностей, устойчивых к воздействию окружающей среды;
- изготовление лакокрасочных покрытий для внутренних и наружных работ.

По физико-химическим, механическим и электрическим показателям компаунд должен соответствовать требованиям и нормам, указанным в таблице:

Наименование показателя	Марка F	Марка M
1. Соотношение смол.ч.:отвердитель	100:42,1	100:37
2. Вязкость компаунда по Брукфильду, T=20±2°C, сПз (МПа*с), не более	200±10	200±10
3. Вязкость компаунда по Брукфильду, в массе 200г., T=20±2°C, сПз (МПа*с), через 15 минут после смешивания	300±20	220±20
4. Время гелеобразования в слое 1-2 мм, T=20±2°C, минут, не более	110	230
5. Время жизни в массе 200г, в слое 6-7 см, T=20±2°C, минут, не менее	30	52
6. Прочность при растяжении, МПа, не менее	80	75
7. Прочность при изгибе, МПа, не менее	120	115
8. Относительное удлинение, ε _p , %, не менее	4	6
9. Тангенс диэлектрических потерь, не более	0,01	0,01
10. Теплостойкость по Мартенсу, °C, не менее*	76*	75*
11. Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом, не менее	6·10 ¹⁴	6·10 ¹⁴

После термообработки 4 часа 60-80°C.*

Комплекты смол.ч. + отв-ль: 1,42 кг; 5 кг; 10 кг.

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

Допускается хранение в складах с непищевыми продуктами.

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

Рекомендации по применению:

Рекомендуемая T° компонентов 22-25 °C.

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 минут. Ввести в смоляную часть необходимое количество отвердителя, исходя из соотношения компонентов, 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 другую емкость*****, затем вылить весь материал на поверхность лужами (**не держать в ведре!**) и разровнять шпателем или валиком.

В случае применения в качестве заливочного компаунда, состав заливают толщиной от 5 мм до 15мм, для того, чтобы избавиться от остаточных пузырьков воздуха, рекомендуется распылить на поверхность этиловый или изопропиловый спирт. При необходимости получения слоя толщиной более 1,5 см, рекомендуется послойная заливка по 1см. Сначала наливается первый слой, на поверхность

ЗАО "ЭНПЦ ЭПИТАЛ"

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

* Эпитал, Этал ® - зарегистрированные товарные знаки.

распыляется спирт (этиловый или изопропиловый), последующие слои заливаются сразу после желатинизации предыдущего (время желатинизации см. спецификация на материал), т.е., когда состав уже не течет, но еще липкий.

При вакуумировании, рекомендуется давать вакуум постепенно, для того, чтобы избежать вскипания состава. Во избежание пожелтения, не рекомендуется нагревать пластик, пропитанный составом до желатинизации.

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

** Эпоксидные связующие дозируются только по весу.

*** Позволяет исключить мутность состава.

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

ПАМЯТКА ПО РАБОТЕ С МАТЕРИАЛАМИ 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 °C, 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 углеткань 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>

ЗАО "ЭНПЦ ЭПИТАЛ"

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

* Эпитал, Этал ® - зарегистрированные товарные знаки.