



**НОВЫЕ И ТРАДИЦИОННЫЕ ЭПОКСИДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ**

**ЭПОКСИДНЫЙ КОМПАУНД
для стеклопластиков
«ЭТАЛ-1445»**

ТУ 2257-3570-18826195-03

Двухупаковочный нетоксичный эпоксидный компаунд Этал-1445, представляет собой модифицированную эпоксидную смолу (компонент А) и нетоксичный отвердитель аминного типа (компонент Б).

Компаунд ЭТАЛ-1445 используется в качестве связующего для производства стеклопластиковых изделий, получаемых пропиткой, намоткой и применяемых в контакте с холодной и горячей водой, щелочами любых концентраций, растворами солей, кислот (кроме окислителей). Компаунд может использоваться для склеивания полярных материалов, нанесения антикоррозионных покрытий, заливки, пропитки и капсулирования электротехнических изделий.

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

Таблица 1.

Наименование показателя	Норма показателя Этал-1445
1. Соотношение смоляная часть : отвердитель (вес.ч.)	100:55,2
2. Вязкость смол.ч. + отв-ль, при T=25°C, по Брукфельду, СПз, не более	500
3. Вязкость смол.ч. + отв-ль, при T=25°C, по Брукфельду через 30 мин. после смешения, СПз, не более	700
4. Вязкость смол.ч. + отв-ль, при T=25°C, по Брукфельду через 1 час после смешения, СПз, не более	1250
5. Рекомендуемая температура компонентов А и Б перед смешением, °С	22-24
6. Жизнеспособность при 22°C, мин, в массе 200г.	100
7. Время гелеобразования, при 22°C, час., (в слое 1,5-2мм)	4ч.05м -4ч.10м
8. Прочность при сжатии, МПа, не менее	100
9. Прочность при статическом изгибе, МПа, не менее	130
10. Теплостойкость по Мартенсу, °С, не менее*	155*

*** После термообработки 4 часа 80-100°C.**

Комплекты Этал 1445 смол.ч. + отв-ль: 2,5 кг; 10 кг; 20 кг.

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

Допускается хранение в складах с непищевыми продуктами.

Рекомендации по применению:

Рекомендуемая T° в пропиточной ванне 22-25 °С.

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 100:55,2, тщательно промешать дрелью с насадкой (при перемешивании от 1 кг) или миксером (при перемешивании не более 1 кг) в течение 2 минут. Немедленно приступить к работе. При вакуумировании, рекомендуется давать вакуум постепенно во избежание вскипания состава. **Для увеличения времени жизни рекомендуется после смешения перелить состав в плоскую емкость!**

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.

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.



НОВЫЕ И ТРАДИЦИОННЫЕ ЭПОКСИДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

ПАМЯТКА ПО РАБОТЕ С МАТЕРИАЛАМИ ДЛЯ СТЕКЛОПЛАСТИКОВ

Специфика работы с эпоксидными системами.

Все эпоксидные системы холодного отверждения нагреваются в процессе взаимодействия смоляной части и отвердителя. Эпоксиды имеют низкую теплопроводность, поэтому при смешении больших объемов, состав сильно разогревается и из-за отсутствия отвода тепла, время работы с компаундом значительно снижается. Рекомендуем замешивать составы небольшими порциями, при необходимости работы с большими объемами состава, используйте как можно более плоские емкости и по-возможности, охлаждение водой комнатной температуры (холодная водяная баня).

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 эпоксидами 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, 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.

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>

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.