

ЭПОКСИДНЫЙ КОМПАУНД

«ЭТАЛ-245/ЭТАЛ-45М»

ТУ 2257-200-18826195-07

Двухупаковочный эпоксидный компаунд «Этал-245/45М», представляет собой модифицированную низковязкую эпоксидную смолу (компонент А) и модифицированный отвердитель аминного типа (компонент Б). Компаунд предназначен для работы в условиях температур от 0°C и высокой влажности до 100%.

Компаунд «Этал-245/45М» 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 для показателя
1. Соотношение смоляная часть:отвердитель, вес.ч.	100:50
2. Вязкость смоляной части (компонент А) по вискозиметру ВЗ-4 при 25°C, сек., не более	520
3. Вязкость отвердителя (компонент Б) по вискозиметру ВЗ-4 при 20°C, сек., не более	300
4. Рекомендуемая температура компонентов А и Б перед смешением, °C	20
5. Время жизни в массе 200г при 20°C, мин., не менее	50
6. Время гелеобразования в слое 1-2 мм, при 20°C, мин., не более	6
7. Время высыхания до отлипа, при 20°C, час., не более	8,5
8. Время полного отверждения с набором прочности при 20°C, час., не более	24
9. Время высыхания до отлипа, при 25°C, час., не более	24
10. Прочность при сжатии, МПа, не менее	110
11. Прочность при статическом изгибе, МПа, не менее	120
12. Теплостойкость по Мартенсу, °C, не менее*	110-120*

***После термообработки 4 часа 60-80°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.

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.**

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, 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 дожидаться 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 °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 стеклоткань или другие применяемые наполнители должны иметь температуру не ниже 15°C.

Перед работой рекомендуем ознакомиться с межотраслевыми правилами по работе с эпоксидными материалами <http://www.epital.ru/contact/rules.html>