

Наименование Эпоксидное связующее Резикарб ЭП-С

НД ТУ 20.16.40 - 038-30189225-2024

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Двухкомпонентное эпоксидное связующее для изготовления полимерных композитных материалов методом вакуумной инфузии, ручного формования. Подходит для пропитки угле- и стекловолокна.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Характеристика связующего

Вес. соотношение – эпоксидная основа : отвердитель	100 : 30
Внешний вид	Низковязкое связующее с желтоватым оттенком без видимых механических включений, допускается опалесценция
Вязкость системы при 25 °С, не более	500 мПа
Время жизни смеси (100 г) при 25 °С	40-50 мин
Время отверждения при 25 °С	24 часа
Температура стеклования, °С Режим отверждения - 24ч при 25°С - + 80°С –5 ч	84

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Смешать строго в указанной пропорции эпоксидную основу и отвердитель в объеме не более 100 г, время жизни смеси после смешения составляет 40-50 минут (зависит от объема и температуры).

Рекомендуемые температуры переработки связующего – от 20 до 30 °С.

Рекомендуемый режим отверждения:

- при комнатной температуре – 24 ч,
- доотверждение при 80 °С – 5 ч.

*Возможны другие режимы отверждения

Уровень влажности рекомендуется от 30% до 60%.

УПАКОВКА

Эпоксидная основа	Отвердитель
Бутылка 0,77 кг	Бутылка 0,23 кг
Канистра 7,7 кг	Канистра 2,3 кг
Канистра 14,4 кг	Канистра 4,6 кг



По усмотрению предприятия-изготовителя или заявке потребителя возможно изменение массы комплекта при сохранении соотношения компонентов по массе.

Изменения вязкости связующего в течение времени

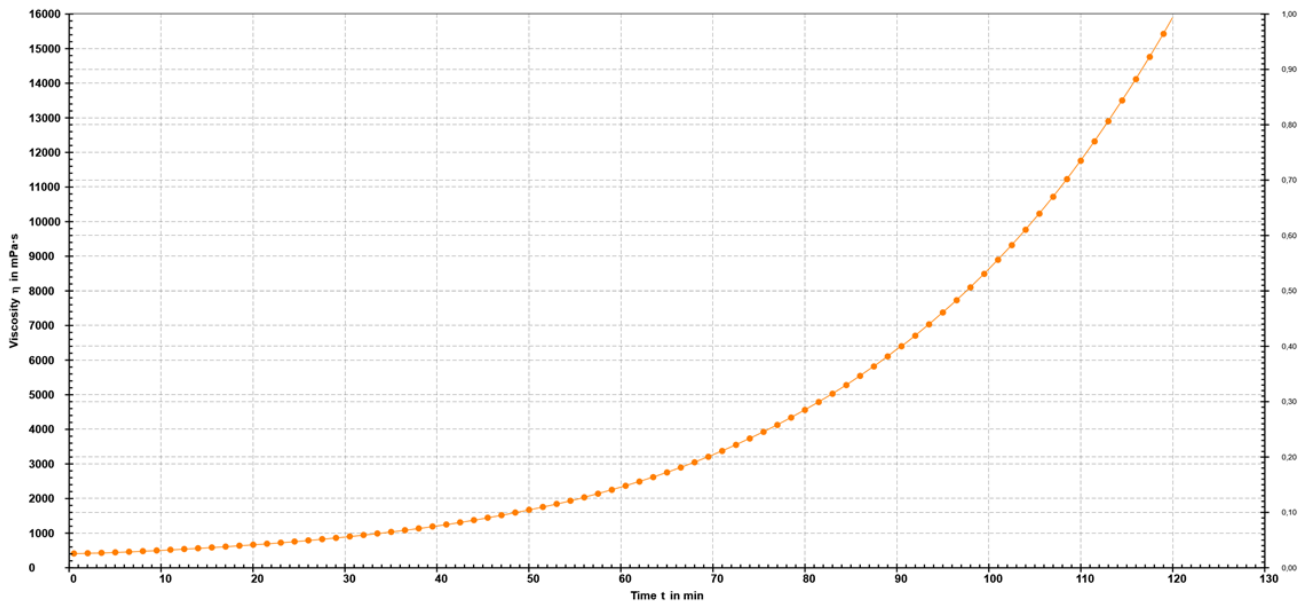


Рис. 1 Изменение вязкости связующего Резикарб ЭП-С при температуре 25 °С

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Хранить в отапливаемых помещениях, в оригинальной плотно закрытой таре вдали от отопительных и нагревательных приборов. Беречь от воздействия прямых солнечных лучей и высокой влажности. Открытую упаковку закрыть сразу после использования необходимого количества материала. Срок годности компонентов связующего – 12 (двенадцать) месяцев со дня изготовления.

ПРИМЕЧАНИЕ

Режим отверждения и термообработки необходимо корректировать в зависимости от особенностей технологического процесса, конструкции и материалов.