

Модифицированная эпоксидная смола

«ЭТАЛ-370»

ТУ 2257-370-18826195-99

«Этал-370» используется в качестве смоляной части связующего для производства стеклопластиковых труб и других изделий, получаемых намоткой и применяемых в контакте с горячей водой, щелочами любых концентраций, горячими растворами солей, кислот (кроме окислителей), а также в качестве смоляной части составов для склеивания полярных материалов, антикоррозионных покрытий, заливки, пропитки и капсулирования электротехнических изделий.

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. Вязкость по вискозиметру ВЗ-4 при 60°C, не более, сек	85
2. Вязкость по вискозиметру ВЗ-4 при 25°C, не более, мин.	20
3. Эпоксидное число смоляной части, %	22,5-24,0
4. Прочность при растяжении с отвердителем ПЭПА, Мпа, не менее	50
5. Прочность при растяжении с отвердителем Этап-45М/Этап-45, Мпа, не менее	70
6. Прочность при растяжении с отвердителем Этап-370, Мпа, не менее	100

Тару с компаундом хранят при температуре от -20°C до 40°C.

Допускается хранение в складах с непищевыми продуктами.

Рекомендации по применению:

Рекомендуемая Т° нанесения 22-25°C. Не смешивать большими порциями (более 2,5 кг)!

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, тщательно промешать дрелью с насадкой (при перемешивании от 1 кг) или миксером (при перемешивании не более 1 кг) в течение 2 минут. Немедленно вылить материал на поверхность, разровнять валиком или шпателем!

** Эпоксидные связующие дозируются только по весу.

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.

ПАМЯТКА ПО РАБОТЕ С МАТЕРИАЛАМИ ДЛЯ СТЕКЛОПЛАСТИКОВ

Выбор армирующего материала.

Если вы работаете со стеклотканью (ровингом), применяйте ткань совместимую с эпоксидными материалами с прямыми силеновыми замасливателями, например: ТС-26П-34(100), Т-13П-78(100), Т-11/1П-41(92).

Стеклоткани с парафиновыми замасливателями эпоксидами не пропитываются. Отжиг замасливателя значительно снижает прочностные характеристики готового изделия.

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

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