

Наименование Эпоксидное связующее РЕЗИКАРБ ЭП-М

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 : 25
Внешний вид	Низковязкое бесцветное связующее без видимых механических включений, допускается опалесценция
Вязкость системы при 25 °С, не более	400 мПа
Время жизни смеси (100 г) при 25 °С	150-210 мин
Время отверждения при 25 °С	24 часа
Температура стеклования, режим отверждения - при температуре 25 °С – 24 ч, - при температуре 80 °С – 5 ч	95 °С

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Смешать строго в указанной пропорции эпоксидную основу и отвердитель в объеме не более 100 г, время жизни смеси после смешения составляет 150-210 минут.

Рекомендуемый режим отверждения:

- при температуре 25 °С – 24 ч,
- при температуре 80 °С – 5 ч

*Возможен ускоренный режим отверждения при повышенных температурах

Уровень влажности рекомендуется от 30% до 60%.

Для ускорения отверждения возможно использовать систему отвердителей РЕЗИКАРБ ЭП-М + ЭП-Б

Время жизни, мин	Содержание ЭП-Б, %	Содержание ЭП-М, %
150-210	0	100
140	10	90



120	20	80
100	30	70
90	40	60
80	50	50
70	60	40
60	70	30
50	80	20
45	90	10
30-40	100	0

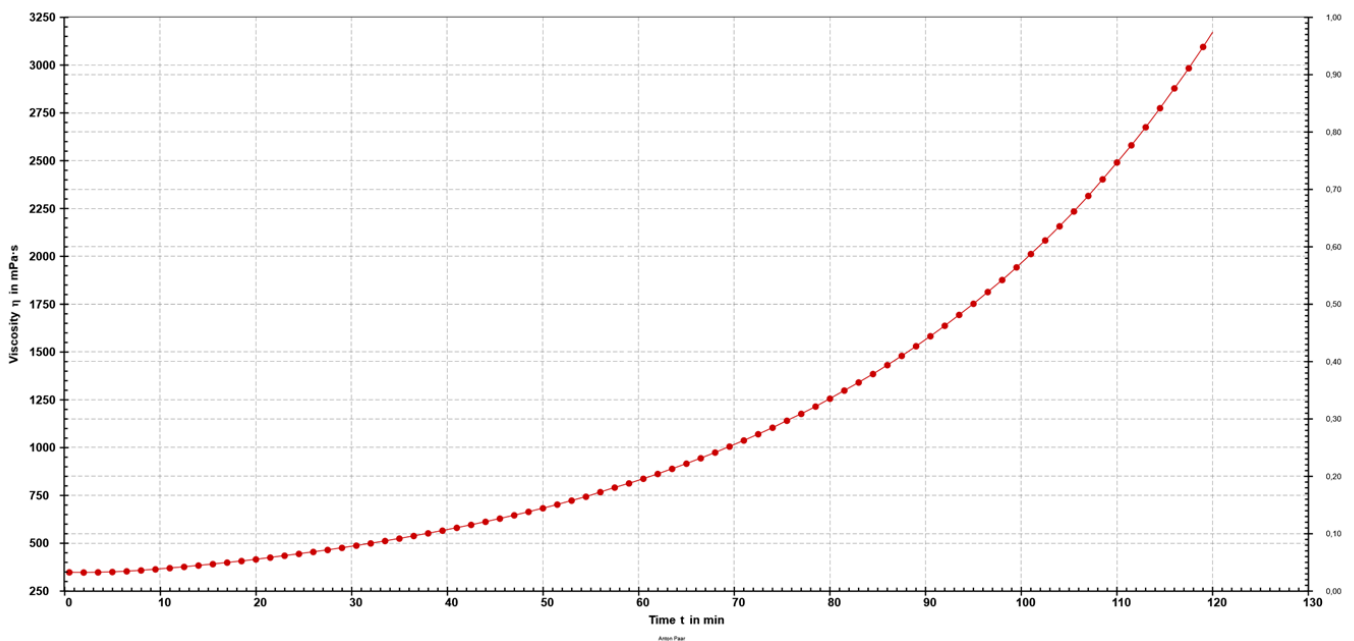


Рис 1. Изменение вязкости связующего РЕЗИКАРБ ЭП-М во времени при температуре 25 °С

УПАКОВКА

Эпоксидная основа	Отвердитель
Бутылка 0,8 кг	Бутылка 0,2 кг
Канистра 8 кг	Канистра 2 кг
Канистра 16 кг	Канистра 4 кг



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

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.