



Связующее эпоксидное Резикарб Аэро-М

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Двухкомпонентное эпоксидное связующее Резикарб Аэро разработано для изготовления авиационных изделий из полимерных композитных материалов. Система с отвердителем М (медленный) позволяет осуществлять качественную пропитку при ручном формовании деталей.

Ключевые преимущества:

- низкий риск пересушивания верхних слоев ламината при ручном формовании за счёт оптимальной вязкости;
- удерживается на вертикальных поверхностях.

Связующее Резикарб Аэро применяется при изготовлении композитных изделий методами вакуумной инфузии и ручного формования. Подходит для пропитки угле- и стекловолокна.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Показатель	Значение
Вес. соотношение: компонент А : компонент Б	100:30
Вязкость смолы при 25°C, мПа·с	1200-2000
Вязкость отвердителя при 25°C, мПа·с	30-100
Вязкость системы при 25°C, мПа·с	550-650
Время жизни смеси (100 г) при 25°C, мин	180-240
Время жизни в тонком слое (толщина 1 мм), ч	5-7
Температура стеклования , °C, не менее	90

*Возможен режим отверждения при других температурах, по запросу (от 50 до 120 °C)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Смешать строго в указанной пропорции компонент А и компонент Б (допуск по взвешиванию компонентов $\pm 2\%$), смешивание проводить в течение не менее минуты, оптимальная температура для работы 25 °C, влажность до 60%.

Режим отверждения:

1. при комнатной температуре – 24 ч
2. доотверждение при 80 °C – 10 ч или при 60 °C – 15 ч.

УПАКОВКА

Компонент	А	Б
Канистра, кг	0,77	0,23

ХРАНЕНИЕ

Продукт должен храниться при температуре 18-25°C в оригинальной плотно закрытой таре вдали от отопительных и нагревательных приборов. Избегать прямого воздействия воды и влаги. Срок годности указан на упаковке.

ПРИМЕЧАНИЕ

Режимы отверждения и термообработки необходимо корректировать в зависимости от особенностей технологического процесса, конструкции и материалов. Все представленные данные носят информационный характер, не имеют обязательной силы и не являются гарантией особых характеристик или свойств продукта.