



НОВЫЕ И ТРАДИЦИОННЫЕ ЭПОКСИДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Посетите наш сайт в интернете: <http://www.epital.ru/>

Этал-690

Эпоксидное связующее (эпоксидный компаунд) для изготовления стеклопластиковых труб методом периодической намотки

ПРИМЕНЕНИЕ

Эпоксидный компаунд Этал-690 используется в качестве связующего для производства стеклопластиковых труб и других изделий, используемых при температуре 130-150°C, получаемых периодической намоткой, применяемых в контакте с нефтью, горячей водой, горячими растворами солей, щелочами любых концентраций, кислотами (кроме окислителей), в

том числе используемых в системах горячего и холодного водоснабжения, в системах канализации и мелиорации.

Компаунд Этал-690 можно применять для нанесения антикоррозионных покрытий, для склеивания различных, в том числе полярных материалов, для пропитки, заливки, и герметизации электротехнических изделий.

СВОЙСТВА

Эпоксидный компаунд Этал-690 представляет собой двух компонентный эпоксидный компаунд горячего отверждения. Он состоит из эпоксидной модифицированной смолы и отвердителя на основе смеси ароматических и

циклоалифатических аминов. Компаунд Этал-690 не должен содержать механических включений и по физико-механическим свойствам должен соответствовать нормам, перечисленным в следующей ниже таблице.

Наименование показателя	Норма показателя
1. Соотношение смоляная часть : отвердитель (в весовых частях)	100 : 128,6
2. Вязкость смоляной части по вискозиметру ВЗ-4 при 60°C, не более, сек	40
3. Вязкость отвердителя по вискозиметру ВЗ-4 при 60°C, не более, сек	35
4. Эпоксидное число смоляной части	20,5-22,0
5. Рекомендуемая температура компонентов перед смешением, °C	
смоляная часть	70-75
отвердитель	35-40
6. Время гелеобразования, при 150°C, мин, не более	40
7. Прочность при растяжении, МПа, не менее	100
8. Прочность при статическом изгибе, МПа, не менее	140
9. Теплостойкость по Мартенсу, °C, не менее	200
10. Жизнеспособность при T° ванны 60-65°C, мин., не менее	90

Рекомендуемая температура переработки компаунда (температура в намоточной ванне) 60-65°C.

Рекомендуемые режимы отверждения компаунда: 90°C - 1 час, плюс 120°C - 1 час, плюс 160°C - 3 часа.

УПАКОВКА

Компаунд поставляется комплектами в стальных бочках и стальных евро-ведрах с крыш-

кой типа «корона». Комплектация устанавливается под заказ.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Компаунд хранят в неотапливаемых складах отдельно от пищевых продуктов. Смоляную часть хранят при температуре от -30°C до +40°C, исключая попадания прямых солнечных лучей. Отвердитель хранят при температуре от +5 до +30°C. Отвердитель не выдерживает длительного

нагрева при температуре свыше 40°C. Желательно не подвергать отвердитель циклическому замораживанию и оттаиванию. Срок хранения компаунда 6 месяцев. Срок годности компаунда может быть продлен после испытаний на заводе-изготовителе.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При использовании эпоксидного компаунда следует придерживаться правил применения эпоксидных смол в производстве. При намотке

труб следует обеспечить вентиляцию в помещении и снабдить рабочих перчатками и спецодеждой.