



▶ ОПИСАНИЕ

SK2TM152-1 - быстроотверждающийся клей с очень высокой термоустойчивостью для склеивания эпоксидных плит. Предназначен для склеивания модельных плит SK2TM140-1 и SK2TM145-1 до механической обработки.

▶ СВОЙСТВА

- очень высокая термоустойчивость
- быстрое отверждение

▶ ПРИМЕНЕНИЕ

- склеивание эпоксидных плит

▶ ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПРОДУКТ	СМЕСЬ	СВЯЗУЮЩЕЕ	ОТВЕРДИТЕЛЬ
Соотношение частей по весу		100	14
Вязкость при 25°C (мПа.с)	1800 ± 200	3800 ± 350	70 ± 15
Плотность при 20°C (г/см ³)	1,13 ± 0,03	1,15 ± 0,03	0,99 ± 0,03
Жизнеспособность для 150 г / 20°C (мин)	30 - 35	-	-
Время отверждения при комнатной температуре (ч.)	16	-	-
Цвет	желтоватый прозрачный	желтоватый прозрачный	желтоватый прозрачный

▶ ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ С ПРОДУКТОМ

Смешайте не более 1000 г смолы с 140 г отвердителя, соотношение составляет 100:14. Материал должен быть обработан в течение 10 минут. Нанесите 250-300 г клея с помощью зубчатого шпателя с обеих сторон панелей, которые необходимо склеить. Для склейки двух плит нужно 500-600 г клея. После склеивания плиты должны храниться при комнатной температуре в течение 12-16 часов. Для отверждения клея осторожно нагрейте склеенные плиты при температуре около 5 °C / час и держите их при температуре не менее 80 °C в течение 10 часов. Для более высоких температур обработки соответственно дают более высокую термическую обработку. Держите плиту еще один час при самой высокой температуре на каждые 100 мм толщины.



ТЕРМООБРАБОТКА	ТЕРМОУСТОЙЧИВОСТЬ (HDT В В °С)
8 часов при 80°C	108°C HDT В
8 часов при 100°C	123°C HDT В
8 часов при 120°C	141°C HDT В
8 часов при 140°C	150°C HDT В

После охлаждения со скоростью 5 °С / час плита должна оставаться в автоклаве с закрытыми дверями в течение ночи, пока он не достигнет комнатной температуры и в центре. Используйте ту же процедуру для отверждения препрегов в пресс-форме. При извлечении плиты из автоклава не кладите его на холодную поверхность. Между плитой и поверхностью может быть помещен изолирующий слой.

В зависимости от геометрии инструмента могут потребоваться разные параметры. Для смешивания и нанесения материала необходимы чистые и сухие инструменты. Смешивайте в соответствии с соотношением частей по весу. Тщательно перемешайте и нанесите немедленно. Температура материала при смешивании должна быть не ниже 15°C.

► ФИЗИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ТРЕБОВАНИЯ ПО КОНТРОЛЮ КАЧЕСТВА	ЗНАЧЕНИЕ	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ
Прочность на изгиб	EN ISO 178	115 ± 15	МПа
Модуль упругости на изгиб	EN ISO 178	3275 ± 325	МПа
Прочность при растяжении	EN ISO 527-1	85 ± 10	МПа
Модуль упругости на растяжении	EN ISO 527-1	3215 ± 300	МПа
Растяжение при максимальной деформации	EN ISO 527-1	3,7 ± 0,2	%
Компрессионная прочность	EN ISO 604	125 ± 15	МПа
Термоустойчивость (HDT)	DIN EN ISO 75 В	152 ± 5	°С



ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

SK2TM152-1

Клей для эпоксидных плит

Температура стеклования ТГ	метод ДСК	прибл. 154	°С
Твердость по шкале Шора	DIN ISO 7619-1	88 ± 3	D

► УПАКОВКА

СВЯЗУЮЩЕЕ	ОТВЕРДИТЕЛЬ
0,877 кг	0,123 кг
4,336 кг	0,614 кг

► ХРАНЕНИЕ

Хранение при комнатной температуре 18-25 °С.

Открытые контейнеры должны быть закрыты сразу после использования и должны использоваться как можно скорее.

Информацию о сроке годности вы найдете на упаковке.