

Группа 5: ОТВЕРДИТЕЛИ ДЛЯ ЭПОКСИДНЫХ СМОЛ, СВЯЗУЮЩИХ, КЛЕЕВ И КОМПАУНДОВ

Название: Отвердитель марки 620 для эпоксидных смол

Техническая документация: ТУ 2413-007-17411121-98

Отрасли применения: Машиностроение, Строительство, дизайн и интерьер.

Описание	Представляет собой аддукт эпоксидных диановых смол с полиаминами. Стехиометрический коэффициент 1,0.
Применение	Применяется для холодного отверждения эпоксидных смол и композиций различного назначения. Используется в составе заливок, компаундов, клеев и покрытий, связующих для пластиков (вместо отвердителей ТЭТА и ПЭПА), к которым предъявляются высокие требования по прочности, водо- и химической стойкости, диэлектрическим показателям. Не обладает пластифицирующим эффектом. Варианты применения: изготовление и ремонт стеклопластиковых лодок, спортивного инвентаря, садовых принадлежностей, сантехники и других композитных изделий, склеивание эпоксидной смолой в быту и промышленности, стопорение резьб, установка анкеров (с наполнителем из песка, гравия), заливка трещин, сколов. Свежий состав смывается ацетоном или растворителем 646.
Преимущества	Относится к активным отвердителям. Отличается большей скоростью действия и большей стабильностью (повторяемостью) свойств по сравнению с ПЭПА. Может применяться при пониженных температурах (от 15°C). Изделия, изготовленные отвердителем 620, отличаются повышенной водостойкостью.
Фасовка	Стандартная норма отгрузки: тара емкостью 1; 2; 5; 10 кг. Другая фасовка возможна по согласованию с покупателем.
Гарантийный срок	6 месяцев с даты изготовления. Отвердитель в упакованном виде хранят в крытых сухих помещениях при температуре не выше 40°C. В случае транспортировки отвердителя при температуре ниже 0°C перед употреблением его необходимо выдержать при температуре (20±2)°C не менее 24 ч.

Физико-химические характеристики Отвердителя марки 620 для эпоксидных смол

ТУ 2413-007-17411121-98

Наименование показателя	Норма
Внешний вид	Однородная вязкая жидкость от бесцветного до светло-коричневого цвета без механических включений.
Аминное число, мг КОН/г вещества, не менее	550
Отверждающая способность при (20±2)°C в навеске 24 г состава на основе ЭД-20, мин, не более	90

Соотношение со смолами ЭД-20, ЭД-22, 128, 828, ЭП-СМ-ПРО, КДА, КДА-2, КДА-ЭП — 100:(20-22), с ЭП-СМ, ЭП-СМ-К, ЭД-16, К-153, К-115 — 100:18, строго по весу! Перемешивать тщательно, промешивая дно и стенки емкости. Смешивать за 1 раз рекомендуется не более чем по 300-400 г (лучше меньше) связующего для предотвращения перегрева от экзотермы. Смешивание и работу со связующим рекомендуется вести в широкой таре с наливом связующего по возможности тонким слоем (2-3 см). Отвердитель предназначен для работы тонкими слоями (1-4 мм). В случае появления на отвержденном изделии карбонатной пленки (белые липкие разводы) ее надо смыть ацетоном или растворителем 646, либо сошлифовать.

Отверждение происходит при 20-25°C, выход на первичную прочность — через сутки, на полную через 5-8 суток. При температурах около 15°C сроки удваиваются. Прогрев до 80-90°C после застывания смолы (обычно на следующие сутки) ускоряет полное твердение до 2-6 часов. Термообработка 80-100°C в течение 6 часов с момента прогрева объекта рекомендуется для ответственных изделий, особенно при эксплуатации во влажной среде и/или повышенной температуре.

Рекомендуем провести тестирование перед целевым использованием!