

Название: Отвердитель аминный марки 921 ТУ 20.14.41-070-17411121-2018

Отрасли применения: Машиностроение, Строительство, дизайн и интерьер.

Описание	Представляет собой смесь аддуктов циклоалифатических полиаминов с разбавителями и ускорителями. Стехиометрический коэффициент 2,5.
Применение	Для изготовления бесцветных прозрачных отливок, компаундов, клеев и покрытий в различных в дизайнерских изделиях.
Преимущества	Бесцветный отвердитель холодного отверждения средней активности, низковязкий. Позволяет получать покрытия толщиной 0,5-20 мм, в том числе по бетону, камню, дереву.
Фасовка	Стандартная норма отгрузки: тара емкостью 1; 2; 5 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 25°С на расстоянии не менее 1м от отопительных приборов.

Физико-химические характеристики Отвердителя марки 921

ТУ 20.14.41-070-17411121-2018

Наименование показателя	Норма
Внешний вид	Бесцветная прозрачная низковязкая жидкость без посторонних включений.
Аминное число, мг КОН/г вещества	230-550
Отверждающая способность при (20±2)°С, час, не более (со смолой ЭД-20 в навеске 100 г)	2,5

Соотношение со смолами ЭД-20, ЭД-22, 128, 828, КДА, КДА-2, КДА-ЭП — 100:60, с 815/215/114, ЭП-СМ-ПРО — 100:50, строго по весу!

Перемешивание компонентов необходимо вести в чистой посуде и чистым инструментом без остатков старых смол, тщательно, вдоль стенок, дна емкости. Заливку рекомендуется вести при 22-25°С тонкой струйкой. Для удаление пузырей применять фен, горелку, спреи-корректоры, пеногасители типа ВУК А530 (0.025-0.030% к весу компонента А). При работе феном или горелкой нельзя перегревать смолу, чтобы не вызвать ускоренное, неравномерное отверждение. Дерево предварительно сушат и грунтуют, например, тем же составом. Мелкие пузырьки в неровностях дерева, в углах заливки необходимо вытолкнуть в середину заливки. В случае сложных и/или толстых заливок для уменьшения риска растрескивания отверждение можно вести при более низкой температуре — 18°С. При многослойный заливках проводить нанесения следующего слоя на слегка схватившийся (до жесткой резины) нижний слой, чтобы не было видно границ раздела. Отверждение проходит при 22-25°С при относительной влажности воздуха не выше 50% в слое 2-5 мм в течение суток, при этом первоначальное застывание примерно 12-18 часов с последующим набором прочности и твердости на 6-10 сутки. Могут быть некоторые отклонения от этой закономерности, особенно от выбора эпоксидной смолы, при большой толщине скорость отверждения существенно растет. Полировку рекомендуем вести не ранее, чем через 3 суток, поскольку нужен набор твердости. Рекомендуем предварительно протестировать продукт под свои задачи! Состав активный, необходимо помнить, что эпоксидные смолы сильно выделяют тепло (закипают) при отверждении, особенно в объемной таре! Без опыта работы не готовить смеси большого объема (свыше 300-400 г)!