**Эпоксидная смола К-153 применяется связующее для стеклопластиков и углепластиков повышенной ударной и вибрационной прочности, как эпоксидный клей повышенной прочности, для изготовления и герметизации изделий, подвергающимся ударным и вибрационным нагрузкам, а также для нанесения антикоррозийного, гидроизоляционного и газоизоляционного химстойкого покрытия поверхностей эксплуатируемых при температуре от -50°С до 100-120°С.**

Смола К-153 с отвердителем ПЭПА - популярное в промышленности средство для склеивания широкого спектра материалов: металлов (кроме серебра, так как вызывает потемнение), их различных сплавов, стекла, древесины, камня, бетона, стекла, керамики, декоративно-облицовочных материалов и других. Материал не должен использоваться для посуды и предметов, имеющий непосредственный контакт с пищей, питьевой водой, либо находящихся в длительном прямом контакте с телом человека. Состав может иметь некоторое время после отверждения напоминающий серу остаточных запах входящего в состав полисульфидного каучука. Отвержденный состав может иметь низкую прозрачность.

Подходит для неразборного стопорения резьбовых соединений. Подходит для ремонта корпусов техники, инструмента, садового инвентаря, спортивных принадлежностей. Также применяется для ремонта и изготовления стекло- и углепластиковых изделий, ремонта полов.

**Состав имеет повышенную вязкость (сходно с ЭД-20 и несколько выше клея ЭДП), что удобно для уменьшения стекания при нанесении, однако из-за этого он меньше подходит для заливки.**

**Рекомендуемый температурный режим отверждения**

+16 ..+30°С

**Гарантийный срок хранения**

12 месяцев; после окончания гарантийного срока состав пригоден для использования под ответственность потребителя. Возможно нарастание вязкости смолы при длительном хранении.

**Время отверждения**

Отверждение «на начальную нагрузку» происходит за 24-48 часов при температуре 20-25°С.
Чем выше температура, тем меньше время отвержения и наоборот

**Состав**

Смола эпоксидная К-153 и отвердитель ПЭПА в пропорции 100:10 в.ч.

**Свойства**

Характеризуется высокой механической прочностью, малой усадкой, высокой адгезией к материалам, влагостойкостью, хорошими электроизоляционными свойствами

**Комплект поставки**

Основа в полиэтиленовой бутылке – эпоксидная смола модифицированная К-153 и флакон с отвердителем ПЭПА.

**Технические характеристики**

Внешний вид эпоксидной модифицированной смолы - прозрачная вязкая масса желтого цвета без механических примесей. Жизнеспособность при температуре 18-25°С - не менее 1 часа.

Справочно: предел прочности при сдвиге клеевого соединения металлических пластин из стали 40ХГСА - не менее 15,0 МПа

**Подготовка к склеиванию**

Поверхность или деталь, подлежащая реставрации или склеиванию, необходимо заранее подготовить, очистить от пыли, грязи, рыхлой части материала и тщательно обезжирить тампоном, смоченным в ацетоне, бензином либо спиртом, высушить поверхности на воздухе.

**Приготовление состава**

Состав необходимо готовить непосредственно перед использованием небольшими порциями: 100 весовых частей эпоксидной смолы с 10 – 12 весовой частью отвердителя. Не рекомендуется с точки зрения прочности дозирование по объему (чаще всего, что уже ошибочно, тоже 100 к 10), в крайнем случае рекомендуем придерживаться небольшого объемного превышения отвердителя, например, на 100 объемных частей эпоксидной смолы смешивать с 12-13 объемной частью отвердителя. Это вызвано тем, что плотность смолы и отвердителя не одинаковы, смола плотнее. После дозирования состав тщательно перемешать.

Совмещение компонентов надо вести в чистой таре чистым инструментом. Перемешивание надо вести тщательно до полного совмещения без волн и разводов, особенно тщательно перемешивать массу вдоль дня и стенок тары.

Если компоненты закристаллизовались при хранении (стали мутными, возник твердый осадок), то их надо разогреть, например, на водяной бане, затем тщательно перемешать и охладить до комнатной температуры.

**Нанесение состава**

1. Приготовленный состав нанести тонким слоем на склеиваемые поверхности.
2. Соединить поверхности, плотно сжать с помощью, например, тисков или использовать утяжелители.

3. Оставить в этом положении до полного отверждения клея. Излишки удалить.

В течение 4-8 часов происходит т. н. отверждение «до отлипания›› (первичная полимеризация), после чего изделие можно нагреть, что позволит закончить процесс отверждения за 5~6 часов. При комнатной же температуре полная полимеризация может продлиться несколько суток (до 7 дней согласно литературе).

В условиях повышенной влажности, пониженных температур, а также в связи с особенностями химии отвердителя возможно присутствие налета и/или липкости на открытой поверхности отвержденной смолы. При необходимости такой налет удаляется механически или растворителями 646, ацетон и пр.

Хранение осуществляется в сухих крытых вентилируемых складских помещениях, защищенных от влаги и прямых солнечных лучей.