Alkadur SSP

141
Лист технических данных 05/99

Двухкомпонентная эпоксидная смола

Высокоэффективная эпоксидная смола с отличными свойствами адгезии, высокой прочностью и стойкостью к воздействию агрессивных сред, для использования в промышленности, ремесленничестве и в домашнем хозяйстве

Применение:

Для использования в промышленности, ремесленничестве и в домашнем хозяйстве.

Свойства

Двухкомпонентная эпоксидная смола с высокой прочностью и стойкостью к воздействию агрессивных сред. Отверждается без усадки. Обладает отличными свойствами адгезии к различным материалам. Не содержит растворителей. Не содержит канцерогенных веществ. Не содержит ароматических соединений. Не содержит хлорсодержащих соединений. Не содержит тяжелых металлов. Не содержит фенолов. Не содержит формальдегидов. Не содержит изоцианатов. Не содержит аминов. Не содержит бисфенолов. Не содержит фталатов. Не содержит бромсодержащих соединений. Не содержит фосфорсодержащих соединений. Не содержит сурьмы. Не содержит свинца. Не содержит кадмия. Не содержит ртути. Не содержит хрома. Не содержит никеля. Не содержит меди. Не содержит цинка. Не содержит железа. Не содержит алюминия. Не содержит магния. Не содержит кальция. Не содержит натрия. Не содержит калия. Не содержит лития. Не содержит бария. Не содержит стронция. Не содержит бериллия. Не содержит ванадия. Не содержит марганца. Не содержит кобальта. Не содержит молибдена. Не содержит вольфрама. Не содержит ниобия. Не содержит тантала. Не содержит титана. Не содержит циркония. Не содержит гафния. Не содержит иридия. Не содержит осмия. Не содержит рения. Не содержит родия. Не содержит рутения. Не содержит серебра. Не содержит золота. Не содержит платины. Не содержит палладия. Не содержит ртути. Не содержит свинца. Не содержит висмута. Не содержит сурьмы. Не содержит мышьяка. Не содержит селена. Не содержит теллура. Не содержит полония. Не содержит радия. Не содержит тория. Не содержит урана. Не содержит плутония. Не содержит америция. Не содержит кюрия. Не содержит берклия. Не содержит калифорния. Не содержит эйнштейния. Не содержит фермия. Не содержит менделевия. Не содержит нобелия. Не содержит лоуренсия. Не содержит резерфордия. Не содержит дубния. Не содержит сиборгия. Не содержит бория. Не содержит хассия. Не содержит мейтнерия. Не содержит дармштадтия. Не содержит рентгения. Не содержит коперниция. Не содержит нихония. Не содержит флеровия. Не содержит унунпентия. Не содержит унунгексия. Не содержит унунсептия. Не содержит унунтрия. Не содержит унунбия. Не содержит унунквадия. Не содержит унунпентия. Не содержит унунгексия. Не содержит унунсептия. Не содержит унунтрия. Не содержит унунбия. Не содержит унунквадия.

Подготовка поверхности

Поверхность должна быть сухой, чистой, свободной от масла, жира, пыли, ржавчины, старых лакокрасочных покрытий и других загрязнений. Перед нанесением смолы поверхность должна быть обезжирена растворителем. Для лучшей адгезии поверхность должна быть шероховатой. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана абразивом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана песком. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана дробеструйным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана пескоструйным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана гидропескоструйным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана химическим способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана электрохимическим способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана плазменным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана лазерным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана ультразвуковым способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана электронным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана ионным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана плазменно-ионным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана электронно-ионным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана ультразвуково-ионным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана лазерно-ионным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана плазменно-электронным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана ультразвуково-электронным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана лазерно-электронным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана плазменно-ультразвуковым способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана лазерно-ультразвуковым способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана плазменно-лазерным способом. Для лучшей адгезии поверхность должна быть обработана плазменно-лазерно-ультразвуковым способом.

Смешивание

Смешивание компонентов производится в соотношении 1 : 5 (по весу). Компоненты тщательно перемешивают до получения однородной массы. Время жизнеспособности смеси составляет 200 мин.

Нанесение

Нанесение производится кистью, валиком или распылителем. Для нанесения кистью рекомендуется использовать кисть с жесткой щетиной. Для нанесения валиком рекомендуется использовать валик с ворсом. Для нанесения распылителем рекомендуется использовать пистолет-распылитель. Для нанесения распылителем рекомендуется использовать пистолет-распылитель с давлением 3 атм. Для нанесения распылителем рекомендуется использовать пистолет-распылитель с диаметром сопла 1,5 мм. Для нанесения распылителем рекомендуется использовать пистолет-распылитель с расстоянием до поверхности 15 см. Для нанесения распылителем рекомендуется использовать пистолет-распылитель с углом факела 30°. Для нанесения распылителем рекомендуется использовать пистолет-распылитель с производительностью 70%.

Технические данные

Плотность	1,1 г/см³
Вязкость	250 сПз
Время жизнеспособности	200 мин
Время отверждения	24 ч
Прочность на сжатие	500 кгс/см²
Прочность на изгиб	450 кгс/см²
Прочность на растяжение	300 кгс/см²
Прочность на сдвиг	250 кгс/см²
Прочность на отрыв	200 кгс/см²
Прочность на удар	5 Дж/см²
Прочность на истирание	0,4 г/см²
Прочность на трещиностойкость	1,1 МПа·м^1/2
Прочность на ударную вязкость	300 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	250 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	200 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	150 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	100 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	50 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	25 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	10 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	5 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	2,5 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	1,25 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,625 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,312 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,156 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,078 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,039 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,020 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,010 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,005 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,002 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,001 Дж/м²
Прочность на ударную вязкость при отрицательной температуре	0,000 Дж/м²

Упаковка

Упаковка производится в металлические банки по 1 кг. Упаковка производится в металлические банки по 5 кг. Упаковка производится в металлические банки по 10 кг. Упаковка производится в металлические банки по 20 кг. Упаковка производится в металлические банки по 30 кг.

Хранение

Хранение производится в сухом, прохладном, защищенном от прямых солнечных лучей помещении.

Alkadur SSP

υ dzqΘ j tcfrΩdz dz cζ tsυ[frJs[lsj dzj cζ (υ dzqΘ j tcfrΩdzcΩ?dzq[cj tc),
υ j¬dzq[υj frΩtsj tsf[frΩdzqj ¯ 190.

∫ j tcr tf tcj H tsfrJststcts>dzbsfrJs[

J frJj tcΩ⊃tslsr tf tcsc[LΘtsHc[ls tf tcc[lzHtsΘdzjlsΘtstcc[lsj dz dzbsdζ H tsfr}
lszf j Θtsl H lz¬Θ c[Θj dzbsc[dzwυc[c[, υ{sts tsfrJsΘj dzqzbs ΘΘ>dzbs H dzw
LΘh c[lsr Ωtslsdzbs ΘΩdzbsΘ c[tcj L j tcΘlzΩdzbsΘ. ι j Ωlzcc[ls !
R L B j cΩls tf tcwdζJscts frJstf tcc[Ωtsfrpzbs Θj dzq[w dζΩlsj tcc[ΩdzbsΘ frJ tf dzΩ-
dζj dzj dζ tsfrJsΘj dzqzbs tf tcc[tf tcbsΘj H j dzq[c[dzΩ tf dzbsh ΩHΩ¬ frpΩ-
tcbsυ dz ¬ tcΩ⊃tslls (c[frJtcr !).
R L B j cΩls tf tcwdζJscts Ωtsdzbs¬Ωlls Ω dζΩlsj tcc[ΩdzbsΘ frJ Ωts>j ?. ι j
tsυ c[h Ωls tdzΩc[tcΩfrJsΘtstcc[lsj dzj dζ Ω dζ ls Θtsl Hts? frJ dζ dzbsdζ
R frJf tsdz L tsΘls tsΘr υ dz j tf tcc[tcΩ⊃tslsj frJ frpf dzbsj lsc[υj frΩc[dζc[
frpζJsdzΩdζc[L Θh c[lsdz j frΩj H frJsΘ (dζ dzΩc[Ωtcj dζ).
H tsΘdz H Θls tf tcΩΘc[dzΩlsj¬dzqΩc[B j L tsf ΩfrpzbsfrJs[!