ADHESOL

ET 255 HC

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ГИБРИДНЫЙ ТЕРМООТВЕРЖДАЕМЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ КЛЕЙ-КОМПАУНД

Технический паспорт
TDS ADHESOL ET255 HC 28/05/2024

ADHESOL ET255 HC – двухкомпонентный эпоксидный клей-компаунд гибридного типа. Композиция отверждается нагревом, быстро набирает полную прочность в два этапа: набор рабочей прочности за 15-20 мин при температуре 100°C, затем набор полной прочности за 2 ч. при 120°C. Оба этапа являются обязательными для корректного и полного застывания клея-компаунда.

Гибридная композиция со специальной формулой разработана специально для предприятий, занятых в сфере прецизионного приборостроения.Состав подходит для работы с оптическими и полупроводниковыми компонентами, имеет высокую адгезию к стеклу, чёрным металлам, цветным сплавам, ферритам и различным пластикам.

ADHESOL ET255 HC упакован в двойные картриджи, которые при использовании гарантируют простое и точное смешивание смолы с отвердителем, что обеспечивает достижение максимальных характеристик клея и оптимизирует его расход.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Быстрый набор полной прочности (в 2 этапа: 15-20 мин при 100°C + 120 мин при 120°C)
- Низкая вязкость
- Широкий температурный диапазон применения (от -40° до +300°C (кратковременно))
- Простота применения
- Отсутствие усадки
- Отличная адгезия к различным основаниям
- Усиленная прочность
- Химическая нейтральность ко многим склеиваемым материалам
- Отличная устойчивость к химически агрессивным средам
- Диэлектрические свойства
- Отсутствие растворителей, разбавителей, летучих веществ

УПАКОВКА:

ADHESOL ET255 HC выпускается в двойных картриджах объёмом 50 и 400 мл. По согласованию возможна поставка продукта в иной таре.

ДОКУМЕНТЫ:

ТУ 20.52.10-010-29849259-2021

КОД ПО КЛАССИФИКАТОРУ:

ОКПД2: 20.52.10.110
Клеи на основе полимеризационных смол

ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Энергетика
- Производство систем безопасности
- Электроника
- Приборостроение
- Аэрокосмическое производство
- Производство оптических систем

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- Склеивание компонентов лазерных систем
- Склеивание компонентов адаптивной оптики и металла
- Приклеивание голографических фильтров-селекторов к основанию
- Склеивание металлических ограждений пандусов
- Склеивание компонентов охранных систем
- Заливка обмоток катушек индуктивности
- Герметизация оптоволоконных наконечников
- Инкапсуляция при изготовлении конденсаторов
- Склеивание ферритовых сердечников и магнитов

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Параметр	**ET255 HC A**	**ET255 HC B**
Химический состав	Эпоксид	
Цвет	прозрачный	прозрачно-желтый
Динамическая вязкость, мПа·с	10 000-40 000	100-500
Плотность, кг/л	1,1-1,3	1,1–1,3

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Пропорции смешивания (по объёму)	2 : 1
Заполняемый зазор	0,15
Динамическая вязкость смеси, мПа·с	1 000-4 000
Цвет	прозрачно-желтый
Время для использования готовой смеси (смешанной при +25°C)	10-12 часов
Полная прочность достигается путем двойного термоотверждения:	
I этап - Рабочая прочность	15-20 мин при 100°C
II этап - Полная прочность	2 часа при 120°C
Оба процесса обязательны.	
Прочность на сдвиг (ГОСТ 14759-69), МПа	7-19
Твердость по Шору, D	80-90
Относительное удлинение при разрыве, %	1
Рабочая температура	-40 +180°C (+300°C кратковременно)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Перед нанесением клея поверхности должны быть очищены, обезжирены любым подходящим для склеиваемых деталей очистителем и высушены. Если на поверхности металлов присутствует окисная плёнка, то в местах склеивания её необходимо механически удалить подходящим абразивным инструментом.

СКЛЕИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ:

Клей должен быть комнатной температуры. Перед использованием состава необходимо закрепить картридж в пистолет-дозатор, выдавить некоторое количество клея до того момента, пока из обоих носиков не начнет равномерно поступать компонент А и компонент В. Затем на картридж необходимо закрепить смесительную насадку и также выдавить некоторое количество состава, пока смесь не станет однородной.

Клей наносится в количестве достаточном для покрытия всей поверхности склеиваемых деталей. Необходимо обеспечить беспрепятственный выход воздуха из-под склеиваемых элементов при их сопряжении путём нанесения незамкнутой клеевой линии (например, змейки или зигзага).

Не рекомендуется наносить клеевую линию круговыми движениями, поскольку выход воздуха из клеевого слоя будет затруднен, что может существенно снизить его конечные характеристики.

При сопряжении деталей необходимо обеспечить их достаточное сжатие. Смещение деталей относительно друг друга с момента начала отверждения клея и до момента их склеивания недопустимо. При необходимости используйте струбцины, зажимы, фиксаторы.

После точного позиционирования и фиксации деталей приступить к процессу термоотверждения в соответствии в режимами, указанными в характеристиках.
Время выработки (жизнеспособность) готовой смеси составляет 10-12 час.

ТРАНСПОРТИРОВКА:

Клей **ADHESOL ET255 HC** перевозится в заводской упаковке любыми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА:

Инструмент очистить сразу после работы с помощью органических растворителей. Затвердевший материал удалить механически подходящим абразивным инструментом.

БЕЗОПАСНОСТЬ:

Отверждённый материал экологически безопасен и физиологически безвреден.
Не содержит растворителей и опасных веществ.

СРОК ГОДНОСТИ:

12 месяцев с даты изготовления при температуре хранения от +5°С до +25°С

ВНИМАНИЕ:

Беречь от детей. Если **ADHESOL ET255 HC** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма – немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения пищевых продуктов.

Примечание. Если в линейке ADHESOL отсутствует продукт с необходимыми характеристиками, то такой состав может быть создан по техническому заданию заказчика. Возможна разработка композиции с такими техническими параметрами как отверждение при пониженных температурах, нестандартный цвет, высокие или низкие показатели вязкости, эластичности, плотности, повышенная стойкость к ударам, электропроводимость, теплопроводность, теплостойкость, заданная толщина клеевого слоя, огнебезопасность.

FOR PROFESSIONAL
USE ONLY

Изготовитель: ООО «Эластомерик Системс»
Адрес: 398037, Россия, Липецкая обл.,
г. Липецк, Лебедянское шоссе, 3 А, пом. 27-28

8 (800) 333-41-78
e-mail: info@aveza.ru
сайт: aveza.ru

Официальный дистрибьютер

Информация, содержащаяся в данном бюллетене, является точной и основана на знаниях, имеющихся в данный момент у производителя. Она предназначена, чтобы помочь пользователю оценить опасность продукта и определить меры безопасности, которые необходимо соблюдать при его использовании. Проверка всех условий применения материала с нашей стороны невозможна, поэтому рекомендации и предложения по работе с продуктом предоставляются без гарантии производителя. Перед применением адгезива убедитесь в его соответствии вашим требованиям. С выпуском данного бюллетеня предыдущая версия документа считается недействительной.