

## КАРБОН М ЭПОКСИДНЫЙ КОМПАУНД (А+В)

Карбон М – это прозрачный низковязкий двухупаковочный компаунд холодного отверждения на эпоксидной основе. Не содержит растворителей. Применяют при изготовлении углепластиковых и стеклопластиковых изделий методом вакуумной инфузии, в том числе радиопрозрачных, устойчивых к УФ, пресной и морской воде, с повышенными требованиями по теплостойкости. Используют при изготовлении декоративных и защитных покрытий бетонных, металлических и деревянных поверхностей, устойчивых к воздействию окружающей среды, а также при изготовлении лакокрасочных покрытий для внутренних и наружных работ.

Компонент А - эпоксидная смола,

Компонент В - отвердитель.

Преимущества
Не содержит растворителей
Высокая механическая прочность
Устойчив к воздействию УФ
Превосходная теплостойкость
Водостойкость
Подходит для работы с карбоном и кевларом
Хорошо пропитывает волокно, не разрушая нити

### Технологии переработки

- вакуумная инфузия

### Сфера применения

- изготовление углепластиковых, и стеклопластиковых изделий,
- декоративные покрытия,
- защитные покрытия.

### Технические характеристики

Показатель	Значение
Соотношение А:В по весу	100:22
Вязкость смолы при 25°С, по Брукфильду, СПз	900-1100
Вязкость компаунда при 25°С, по Брукфильду, СПз	500-600

Предоставленная здесь информация была собрана из надежных источников и считается точной и полной, в меру наших знаний и убеждений. Перед работой с сырьем, необходимо сделать пробные (тестовые) образцы для определения правильности выбранного товара и качества продукции. Ответственность за использование материалов, а также за качество изготовленного изделия полностью возлагается на производителя (переработчика). При работе с материалами соблюдайте все необходимые меры предосторожности. За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел компании.



Время гелеобразования в слое 1-2мм при 25°C, минут	270
Жизнеспособность в массе 200 грамм, при 25°C не менее, мин	55
Прочность при растяжении, МПа, не менее	75
Прочность при изгибе, МПа, не менее	115
Относительное удлинение, εr, %, не менее	6
Тангенс диэлектрических потерь, не более	0,01
Теплостойкость по Мартенсу, °С, не менее*	75*
Удельное поверхностное электрическое сопротивление, Ом, не менее	6·10 <sup>14</sup>
Деформационная теплостойкость HDT не менее, °С***	90

\* Рекомендуемая T° компонентов 22-25 С

\*\* Готовое покрытие выдерживает длительное воздействие разбавленных серной, соляной, уксусной и молочной кислот

\*\*\*После термообработки выдержать 4 часа при 60-80 С

### Технология использования

Компоненты А и В поставляются комплектно. Компоненты А и В должны строго соответствовать весовым соотношениям: 4 части компонента А (смолы) к 1 части компонента В (отвердителя). Вы должны использовать точные весы для правильного взвешивания компонентов (с точностью взвешивания один грамм или аналитические весы).

Смесительное оборудование и контейнеры должны быть чистыми и сухими. Смешение должно проводиться в хорошо вентилируемом помещении. При работе используйте защитные очки, одежду с длинными рукавами и резиновые перчатки для снижения риска попадания продукта на кожу.

Смешайте необходимое количество компонента А с компонентом В. Тщательно перемешайте смесь по часовой стрелке в течение 3-5 минут, соскребая продукт со стенок и дна, используя палку с нескошенным краем.

Компаунд может быть окрашен с помощью жидких пигментов для эпоксидных смол. Добавьте пигмент к компоненту А и тщательно перемешайте перед добавлением компонента В.

При температуре ниже 15°C предварительно нагрейте компонент А до 30°C, а затем отрегулируйте форму (при понижении температуры компонент сгущается).

При относительной влажности воздуха более 85%, поверхность отвержденного продукта может легко поглотить влагу из воздуха, образуя белый налет. Поэтому, когда относительная влажность воздуха превышает 85%, при отверждении рекомендуется использовать нагрев.

Предоставленная здесь информация была собрана из надежных источников и считается точной и полной, в меру наших знаний и убеждений. Перед работой с сырьем, необходимо сделать пробные (тестовые) образцы для определения правильности выбранного товара и качества продукции. Ответственность за использование материалов, а также за качество изготовленного изделия полностью возлагается на производителя (переработчика). При работе с материалами соблюдайте все необходимые меры предосторожности. За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел компании.



### **Рекомендации**

1. В случае применения в качестве заливочного компаунда, состав заливают толщиной от 5 мм до 15 мм, для того, чтобы избавиться от остаточных пузырьков воздуха, рекомендуется распылить на поверхность этиловый или изопропиловый спирт.
2. При необходимости получения слоя толщиной более 1,5 см, рекомендуется послойная заливка по 1 см.
3. При вакуумировании, рекомендуется давать вакуум постепенно, для того, чтобы избежать вскипания состава.
4. Во избежание пожелтения, не рекомендуется нагревать пластик, пропитанный составом до желатинизации.

### **Хранение и упаковка**

Тару с компаундом хранят при температуре от -30С до 40С. Допускается хранение в складах с непищевыми продуктами. Отвердитель хранить плотно закрытым. Срок хранения 12 месяцев.

Предоставленная здесь информация была собрана из надежных источников и считается точной и полной, в меру наших знаний и убеждений. Перед работой с сырьем, необходимо сделать пробные (тестовые) образцы для определения правильности выбранного товара и качества продукции. Ответственность за использование материалов, а также за качество изготовленного изделия полностью возлагается на производителя (переработчика). При работе с материалами соблюдайте все необходимые меры предосторожности. За дополнительной информацией обращайтесь в технический отдел компании.

---

