

# ADHESOL ET 230

## ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ КЛЕЙ

Технический паспорт  
TDS ADHESOL ET 230 19/10/2023

**ADHESOL ET 230** – высокопрочный универсальный эпоксидный клей средней вязкости.

Композиция заполняет зазоры до 2 мм, формирует прочный шов. Готовое соединение может подвергаться рабочей нагрузке через 6-7 часов после смешивания и нанесения компонентов.

Состав обладает хорошими адгезионными свойствами. Он пригоден для склеивания различных материалов, таких как чёрные и цветные металлы, ферриты, керамика, стекло, композиты, бетон, искусственный камень, дерево, различные пластики.

**ADHESOL ET 230** поставляется в двоянных картриджах. Тара обеспечивают идеальную пропорцию смешивания компонентов по объёму, удобство работы и хранения состава. Упаковка способствует достижению максимальных характеристик клея и оптимизирует его расход.

### ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокие прочностные характеристики
- Набор рабочей прочности через 6-7 часов
- Толщина клеевого слоя до 2 мм
- Отсутствие усадки
- Отличная адгезия к различным основаниям
- Длительный срок службы
- Простота использования
- Широкий диапазон рабочих температур от -40 до +85°C
- Высокая устойчивость к химически агрессивным средам
- Отличные диэлектрические свойства
- Способность герметизировать, защищать соединение от коррозии

**ADHESOL™**  
adhesive solutions



### УПАКОВКА:

**ADHESOL ET 230** поставляется в двойных картриджах объёмом 50 мл и 400 мл. По согласованию возможна поставка продукта в иной таре.

### ДОКУМЕНТЫ:

TU 20.52.10-010-29849259-2021

### КОД ПО КЛАССИФИКАТОРУ:

ОКПД2: 20.52.10.110  
Клеи на основе полимеризационных смол

### ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Аэрокосмическая промышленность
- Электроника
- Нефтехимическая промышленность
- Автомобильная промышленность
- Судостроение
- Строительство
- Приборостроение
- Изготовление композитов
- Производство бытовой техники
- Телекоммуникационная деятельность
- Оборонная промышленность

### ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- Приклеивание матриц для формования кирпичей и других изделий из глины
- Ремонт грохотов и просеивающего оборудования
- Приклеивание накладок на оружие
- Изготовление малых архитектурных форм и арт-объектов
- Соединение элементов металлических ограждений и пандусов
- Приклеивание закладных деталей и направляющих
- Склеивание компонентов душевой лейки
- Фиксация панелей алюминиевых кейсов

### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Параметр	ET 230 A	ET 230 B
Химический состав	Эпоксид	
Цвет	прозрачный	золотисто-желтый
Динамическая вязкость, мПа·с	9 000-12 000	2 000-4 000
Плотность, кг/л	1.1-1.3	0.5-1.1

### СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Пропорции смешивания (по объему)	1 : 1
Заполняемый зазор, мм	до 2
Динамическая вязкость смеси, мПа·с	9 000-12 000
Цвет	лимонно-желтый
Время для использования готовой смеси (смешанной при +25°C), ч	2,5-3
Рабочая прочность, ч	6-7
Полная прочность, ч	72
Прочность на сдвиг (ГОСТ Р 57834-2017), МПа	16-24
Прочность на отрыв (ISO 4578), Н/мм <sup>2</sup>	60-80
Твердость по Шору, D	40-50
Относительное удлинение при разрыве, %	4
* Рабочая температура	от -40°C до +85°C

\* Может подвергаться воздействию более высоких температур в течение коротких периодов времени при условии, что склеиваемые детали не будут испытывать чрезмерные нагрузки.

## 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.

## ТРАНСПОРТИРОВКА:

Клей **ADHESOL ET 230** 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°C до +25°C

## ВНИМАНИЕ:

Беречь от детей. Если **ADHESOL ET 230** 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.