

# ADHESOL ET 236

## ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ КЛЕЙ ВЫСОКОЙ ВЯЗКОСТИ

Технический паспорт  
TDS ADHESOL ET 236 19/10/2023

**ADHESOL ET 236** – высокопрочный тиксотропный эпоксидный клей высокой вязкости. Склеивает детали с зазором до 5 мм.

За счет тиксотропности клей загустевает в состоянии покоя, что предотвращает его усадку, растекание по поверхности (в том числе вертикальной). При взбалтывании и распределении композиция приобретает более низкую вязкость, что позволяет равномерно нанести ее на основание нужным слоем.

Готовое соединение, сформированное данным клеем, имеет высокую прочность. Состав подходит для сборки, ремонта и обслуживания различных элементов, поверхностей и умеренно нагруженных деталей. Рабочие характеристики шва достигаются через 3 – 4 часов после нанесения состава.

Клей подходит для работы с различными материалами, включая чёрные и цветные металлы, ферриты, керамика, стекло, композиты, бетон, искусственный камень, различные пластики. Обладает высокими адгезионными свойствами.

**ADHESOL ET 236** упакован в специализированные картриджи, которые обеспечивают идеальную пропорцию смешивания компонентов А и В по объёму, что обеспечивает достижение максимальных характеристик клея и оптимизирует его расход.

### ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Тиксотропность (состав не стекает с вертикальных поверхностей)
- Усиленная прочность
- Набор рабочей прочности через 3-4 часов
- Толщина клеевого слоя до 5 мм
- Простота использования
- Отсутствие усадки
- Превосходная адгезия к различным основаниям
- Отличные диэлектрические свойства
- Отличная химическая устойчивость
- Длительный срок службы
- Оптимальный расход

**ADHESOL™**  
adhesive solutions



### УПАКОВКА:

**ADHESOL ET 236** поставляется в 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
- Строительство
- Нефтехимическая промышленность
- Автомобильная промышленность
- Судостроение
- Машиностроение
- Приборостроение
- Изготовление композитов
- Производство бытовой техники
- Производство ж/д транспорта
- Оборонная промышленность

### ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- Склеивание деталей из композитов
- Склеивание металлических сит
- Структурное склеивание в строительстве и машиностроении
- Склеивание металлических ограждений пандусов
- Приклеивание направляющих скольжения
- Склеивание и ремонт пластиковых деталей автомобиля (бамперов, накладок)
- Склеивание и ремонт каменных поверхностей (столешниц, фартуков)
- Склеивание деталей велосипеда

### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Параметр	ET 236 A	ET 236 B
Химический состав	Эпоксид	
Цвет	белый	черный
Динамическая вязкость, МПа·с	100 000-400 000	100 000-400 000
Плотность, кг/л	1,1-1,3	0,5-1,1

### СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Пропорции смешивания (по объему)	1 : 1
Заполняемый зазор	до 5 мм
Динамическая вязкость смеси, МПа·с	100 000-300 000
Цвет	светло-серый
Время для использования готовой смеси (смешанной при +25°C), мин	55-60
Рабочая прочность, ч	3-4
Полная прочность, ч	72
Прочность на сдвиг (ГОСТ Р 57834-2017), МПа	16-24
Прочность на отрыв (ISO 4578), Н / 25мм	60-80
Твердость по Шору, D	50-60
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). Время выработки готовой смеси (жизнеспособность) составляет 10-20 мин.

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 струбицы, зажимы, фиксаторы.

## ТРАНСПОРТИРОВКА:

Клей **ADHESOL ET 236** 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 236** 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.