

ADHESOL

ET 241

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ВЫСОКОЭЛАСТИЧНЫЙ КОНСТРУКЦИОННЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ КЛЕЙ НИЗКОЙ ВЯЗКОСТИ

Технический паспорт
TDS ADHESOL ET241_19/10/2023

ADHESOL ET 241 – высокоэластичный двухкомпонентный эпоксидный клей низкой вязкости, способен саморастекаться, заполняет зазоры до 0,5 мм.

Высокоэластичная композиция предназначена для формирования гибкого клеевого соединения с начальной прочностью через 30-40 минут после нанесения.

Клей идеально подходит для формирования эластичных соединений различных материалов, инкапсуляции ответственных электронных компонентов, датчиков, сенсоров, в том числе работающих в агрессивной среде при постоянных вибрационных нагрузках.

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

ADHESOL ET 241 упакован в специализированные картриджи, которые обеспечивают идеальную пропорцию смешивания компонентов А и В по объёму, что способствует достижению максимальных характеристик клея и оптимизирует его расход.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Повышенная эластичность 30%
- Отличная вибро- и ударостойкость
- Способность заполнять зазоры до 0,5 мм
- Отсутствие усадки
- Высокая адгезия к различным основаниям
- Химическая нейтральность к большинству материалов
- Способность саморастекаться
- Высокая стойкость к химически агрессивным средам
- Отличные диэлектрические свойства
- Способность герметизировать соединения и защищать подложку от воздействия пыли и влаги

ADHESOL[™]
adhesive solutions



УПАКОВКА:

ADHESOL ET 241 поставляется в двойных картриджах объёмом 50 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:

- Аэрокосмическая промышленность
- Электроника
- Нефтехимическая промышленность
- Автомобильная промышленность
- Судостроение
- Производство оптики
- Приборостроение
- Изготовление композитов
- Производство электроприборов
- Телекоммуникационная деятельность
- Оборонная промышленность
- Энергетика

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- Инкапсуляция электронных плат
- Защита сенсоров, датчиков и других электронных компонентов в условиях агрессивной среды
- Склеивание деталей с разными коэффициентами теплового расширения
- Приклеивание гибких, эластичных пластиков
- Ремонт нагреваемых приборов
- Склеивание, ремонт и восстановление каменных поверхностей (столешниц, фартуков)

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Параметр	ET 241 A	ET 241 B
Химический состав	Эпоксид	
Цвет	прозрачный	прозрачно-желтый
Динамическая вязкость, мПа·с	1 000–4 000	100–400
Плотность, кг/л	1,0–1,3	0,9–1,2

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Пропорции смешивания (по объему)	2 : 1
Заполняемый зазор, мм	до 0,5
Динамическая вязкость смеси (при +25°C), мПа·с	900–1 200
Цвет	прозрачный
Время для использования готовой смеси (смешанной при +25°C), ч	2-3
Рабочая прочность, ч	12-15
Полная прочность, ч	72
Прочность на сдвиг (ГОСТ 18446-73), МПа	17-20
Твердость по Шору, D	70-80
Относительное удлинение при разрыве, %	30
Рабочая температура	от -40°C до +160°C (+260°C кратковременная пиковая температура)

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 241** 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 241** 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.