

ADHESOL

ET 245

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ТЕПЛОПРОВОДНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ КЛЕЙ

Технический паспорт
TDS ADHESOL ET 245 07/08/2023

ADHESOL ET 245 – теплопроводный клей высокой вязкости. Композиция не растекается при отверждении, склеивает материалы с зазором до 5 мм.

Теплопроводный клей применяется в конструкциях и устройствах, которые нуждаются в равномерном распределении температуры между конструктивными элементами, в эффективном отводе нагрева. Состав формирует соединение, работающее в температурном диапазоне от -40°C до $+85^{\circ}\text{C}$. Набор рабочей прочности происходит через 7-9 часов после нанесения.

Состав идеально подходит для быстрого склеивания и восстановления разрушенных поверхностей, плоскостей, элементов умеренно нагруженных деталей.

Композиция обладает отличной адгезией к различным материалам, таким как чёрные и цветные металлы, ферриты, керамика, стекло, композиты, бетон, искусственный камень, различные пластики.

ADHESOL ET 245 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.

Не является диэлектриком.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая теплопроводность 1.1 Вт/мК
- Отсутствие усадки
- Химическая нейтральность к большинству материалов
- Отсутствие растекания при отверждении
- Формирование герметичного соединения, защита подложки от коррозии
- Способность заполнять зазоры до 5 мм
- Отличная адгезия к различным основаниям
- Широкий диапазон рабочих температур от -40 до $+85^{\circ}\text{C}$
- Отличная устойчивость к химически агрессивным средам
- Отсутствие растворителей, разбавителей, летучих веществ
- Способность проводить электрический ток

ADHESOLTM
adhesive solutions



УПАКОВКА:

ADHESOL ET 245 поставляется в двойных картриджах объёмом 50 мл 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
- Машиностроение
- Автомобильная промышленность
- Энергетика
- Производство оптоволоконных компонентов
- Приборостроение
- Производство электротранспорта
- Производство электроприборов
- Телекоммуникационная деятельность
- Оборонная промышленность

ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- Склеивание компонентов электродвигателей
- Склеивание компонентов светильников
- Ремонт мебели, домашней техники, деталей интерьера
- Приклеивание алюминиевых радиаторов к подложке
- Фиксация деталей нагревательных элементов
- Склеивание компонентов теплообменников
- Гидроизоляция батареи электросамоката
- Инкапсуляция электронных компонентов от агрессивных сред

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Параметр	ET 245 A	ET 245 B
Химический состав	Эпоксид	
Цвет	светло-серый	темно-серый
Динамическая вязкость, мПа·с	паста	паста
Плотность, кг/л	1,5–1,7	1,4-1,6

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Пропорции смешивания (по объему)	1 : 1
Заполняемый зазор, мм	до 5
Динамическая вязкость смеси (при +25°C), мПа·с	паста
Цвет	серый
Время для использования готовой смеси (смешанной при +25°C), ч	1-1,5
Рабочая прочность, ч	7-9
Полная прочность, ч	48
Прочность на сдвиг (ГОСТ Р 57834-2017), МПа	20
Теплопроводность (ISO 8302), Вт/мК	1,1
Твердость по Шору, D	60-70
Относительное удлинение при разрыве, %	2-3
* 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 245** 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 245** 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.