

## SIN 16 ЭПОКСИДНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ЛИТЬЯ

Артикул: EP-SIN16

Двухкомпонентный бесцветный прозрачный состав низкой вязкости для заливки форм, производства армированных композитных изделий. Эпоксидная система благодаря сбалансированной вязкости и длительному времени работы, рекомендована для следующих процессов переработки:

- открытое (контактное) формование, вакуумирование армированных композитов
- создание защитных покрытий на деревянных и металлических, бетонных поверхностях
- открытая заливка (литьё) изделий, в том числе декоративных, создание литьевых форм
- бесцветные компоненты для эффекта воды



### ОСОБЕННОСТИ

- УФ стойкость, не пожелтеет на солнце
- низкая реактивность для заливки объемных изделий
- не образует границы между слоями с разной степенью отверждения
- не требует предварительной дегазации
- повышенная термостойкость и влагостойкость для судостроения

Изделия или покрытия из этой смолы получают красивый однородный глянцевый блеск, высокую эластичность и ударопрочность в отвержденном состоянии.

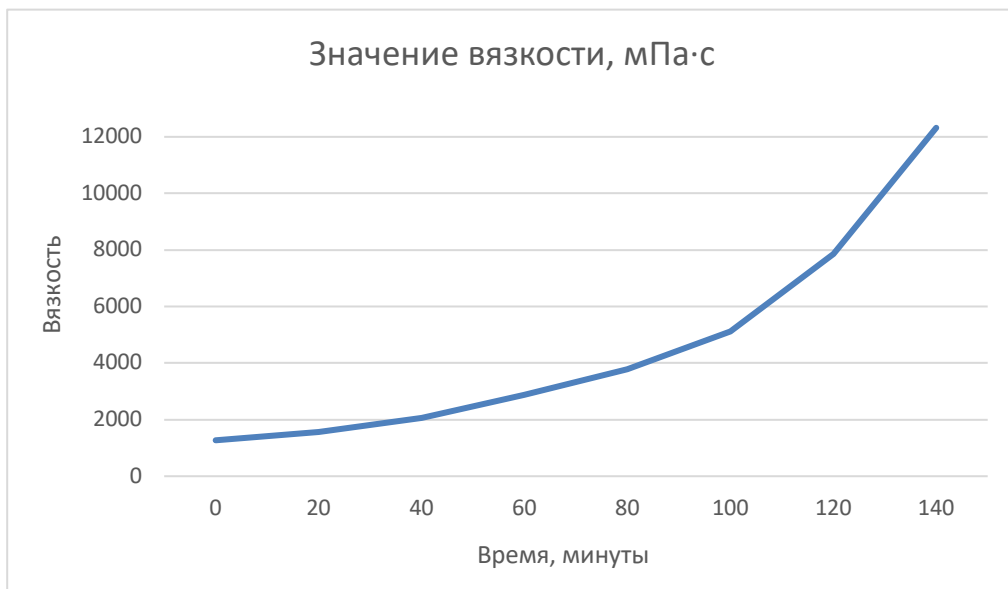
### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

	Эпоксидная смола	Отвердитель
Цветность	бесцветный	бесцветный
Вязкость при 25°C, мПа·с	2390	51
Соотношение по весу	100	30
Время гелеобразования (25±1) °C 100 гр.	200 минут	
Отверждение	24 часа при 25±1 °C 3 часа при 60°C менее 2 часов при 90-120°C (возможно потемнение)	
Высота заливки	до 50 мм	

Указанные в настоящем документе данные являются справочными. Обязательно произведите тестирования продукта на совместимость и механические свойства для определения соответствия требованиям. Производитель и продавец не несет ответственности за любые потери и повреждения, вызванные использованием продукта, и не отвечает за прямые, косвенные, случайные и прочие последствия, несмотря на положения, установленные в теории права, включая гарантии, договорные обязательства, неосторожность и объективную ответственность.

**Таблица 1.**

**Зависимость вязкости связующего Sin 16 от времени при температуре помещения (25±1) °С**



Измерения проведены на ротационном вискозиметре RM200 Touch производства Lamu Rheology (Франция), снабженном геометрией конус-плита CP 4020, скорость сдвига 100 с-1.

**Таблица 2.**

**Зависимость температуры связующего от времени выдержки после смешения компонентов при температуре помещения (25±1) °С**



Испытания проведены с помощью термпары ТРМ200, кончик которой погружался в емкость со 100 г образца связующего таким образом, чтобы температура измерялась в середине образца (по вертикали и по горизонтали). Замеры температуры проводились в нулевой точке, после смешения компонентов связующего, и через временные промежутки, которые контролировались с помощью таймера.

Указанные в настоящем документе данные являются справочными. Обязательно произведите тестирования продукта на совместимость и механические свойства для определения соответствия требованиям. Производитель и продавец не несет ответственности за любые потери и повреждения, вызванные использованием продукта, и не отвечает за прямые, косвенные, случайные и прочие последствия, несмотря на положения, установленные в теории права, включая гарантии, договорные обязательства, неосторожность и объективную ответственность.



## **МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА, отверждение в течение 7 дней при 21°C**

Прочность при растяжении	МПа	70
Разрушающее напряжение при изгибе	МПа	110
Относительное удлинение при разрыве	%	10
Влагопоглощение	%	0,17
Термостойкость Tg	°C	110

## **РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАБОТЕ**

Для изготовления изделий методом заливки: тщательно перемешанную композицию помещают в приготовленную форму и оставляют до окончания процесса полимеризации. При нанесении нескольких слоев, каждый последующий слой наносится после достижения предыдущим слоем состояния предварительного отверждения (до отлипа).

Отмерять смолу и отвердитель следует точно. Используйте электронные весы для завешивания компонентов по весу. **Смесь должна быть тщательно перемешана в течение 7-10 минут.** При смешивании вручную, особо стоит обратить внимание на стенки и дно емкости. Все эпоксидные системы без растворителей имеют ограниченное время жизнеспособности, поэтому либо используйте смесь в максимально короткий срок, или перелейте её в неглубокую емкость с большой площадью поверхности для эффективного отведения тепла и увеличения времени работы. Не смешивайте количество, больше, чем может быть использовано за период работы с соответствующим отвердителем.

Точное количество компонентов и жизнеспособность композиции определяется потребителем экспериментально в зависимости от области применения, массы заливки, режима отверждения, наличия и вида наполнителя и других параметров.

## **ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ**

Смола и отвердители во время транспортировки и хранения должны помещаться в тщательно закрытых контейнерах. В случае непредвиденной утечки необходимо абсорбировать продукт с помощью песка, опилок, хлопковой ветоши или любым другим впитывающим материалом. Место утечки должно быть чисто вымыто. Адекватные условия хранения для смолы и отвердителей обеспечит обоим продуктам срок годности 12 месяцев. Хранение должно осуществляться в теплом сухом помещении вдали от прямого солнечного света и защищенном от мороза. Температура хранения должна поддерживаться между 10 и 25°C. Контейнеры должны быть тщательно закрыты. Отвердители особенно страдают и теряют свои свойства при оставлении их на открытом воздухе.

## **ПРОИЗВОДИТЕЛЬ**

SIN Epoxy