

Эпоксидная композиция ХТ-155А/ХТ-152Б

ТУ 2257-643-11131395-2007; СЭЗ № 78.22.61.225.П.000052.10.08 от 30.10.2008 (ХТ-155А)

ТУ 2494-635-11131395-2007; СЭЗ № 77.МО.01.249.П.001590.06.07 от 13.06.2007 (ХТ-152Б)

Описание продукта	Двухкомпонентный низковязкий эпоксидный состав горячего отверждения	
Область применения	-заливка форм и электротехнических изделий - формование изделий из стеклопластика	
Показатели качества		
-внешний вид	- ХТ-155А – жидкость от бесцветного до желтого цвета; - ХТ-152Б – прозрачная жидкость от светло-желтого до светло-коричневого цвета без механических включений	
-технические характеристики компонентов		
Показатель	ХТ-155А	ХТ-152Б
Массовая доля эпоксидных групп, %, в пределах	19,5 - 21,5	-
Вязкость при (25±1)°С, Па·с, в пределах	(1 - 4) *)	120**)
-жизнеспособность***)	Не менее 72 часов при 20°С	
Условия отверждения	Рекомендуемый режим: 30 мин при 90° С+ 60 мин при 150° С (горячее отверждение)	
Подготовка смеси	100 г эпоксидной смолы ХТ-152А и 85 г отвердителя ХТ-155Б (в соотношении 100:85 по весу) следует тщательно перемешать в течение 10 мин	
Примечание		
Рекомендации	Инструменты следует чистить немедленно после использования. Отвердевшая масса может быть удалена исключительно механическим способом.	
Упаковка	По требованию заказчика (канистры, бочки)	
Хранение	В плотно закрытой таре, в крытом складском помещении при температуре не выше 30°С и на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов. Гарантийный срок при соблюдении потребителем условий хранения - 12 месяцев.	
УСЛОВИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	При работе с составом использовать защитные очки, перчатки, комбинезоны, либо другую защитную одежду. В случае попадания состава в глаза - промыть водой в течение 15 мин и немедленно обратиться за медицинской помощью. Рабочее место должно хорошо вентилироваться.	

*) по ВПЖ:

***) при 20°С, с, не более, по ВЗ-246;

****) для образца весом 700 г

Примечание:

Точное количество отвердителя и жизнеспособность композиции определяется потребителем экспериментально в зависимости от области применения, массы заливки, режима отверждения, наличия и вида наполнителя и т.д;