CARBONWRAP

CarbonWrap® Resin 300+

Эпоксидное двухкомпонентное связующее для пропитки систем внешнего армирования CarbonWrap®

<table>
<tr><td>Описание</td><td colspan="3">• Двухкомпонентное эпоксидное связующее, компонент «А» которого представляет собой тиксотропную смесь эпоксидных смол, активных разбавителей, наполнителей, пигментов и целевых добавок. Компонент «В» является полиаминным отвердителем, содержащим наполнитель и специальные добавки</td></tr>
<tr><td>Область применения</td><td colspan="3">• для пропитки углеродных, арамидных, базальтовых, стело- тканей и лент
• в качестве грунтовочной смолы для системы, укладываемой «мокрым» методом
• для углеродных лент и тканей с поверхностной плотностью не более 600 г/м^2</td></tr>
<tr><td>Достоинства</td><td colspan="3">• Связующее с улучшенными механическими характеристиками
• Разработано специально для системы внешнего армирования CarbonWrap®
• Высокие физико-механические характеристики
• Высокая адгезия к различным поверхностям: бетонным, металлическим, каменным
• Удобно для пропитки лент, тканей и сеток вручную
• Не требует отдельных грунтовочных составов
• Не содержит растворителей</td></tr>
<tr><td>ТУ</td><td colspan="3">20.16.40-105-38276489-2023</td></tr>
<tr><td rowspan="7">Технические характеристики</td><td>Внешний вид компонентов</td><td colspan="2">Однородная тиксотропная система</td></tr>
<tr><td>Цвет материала</td><td colspan="2">Компонент А – слоновая кость
Компонент В– бесцветный</td></tr>
<tr><td>Динамическая вязкость по Брукфильду RVT, Па*с, на момент выпуска, при (25 ±0,5) ºС
- при 20 об/мин</td><td>Компонент А
N=4

2000-8000</td><td>Компонент В
N=2

12-40</td></tr>
<tr><td>Плотность смеси компонентов А+Б при температуре (20±2)ºС, г/см³, не более</td><td colspan="2">1,2</td></tr>
<tr><td>Время жизнеспособности при температуре (20±2)ºС, мин, не менее</td><td colspan="2">60</td></tr>
<tr><td>Прочность сцепления (адгезия), МПа</td><td colspan="2">> 2,5 (разрушение по бетону)</td></tr>
<tr><td>Прочность при сдвиге образцов (7 суток при 23ºС), МПа, не менее</td><td colspan="2">12</td></tr>
<tr><td>Упаковка</td><td colspan="3">Компонент А: металлические ведра по 15 кг
Компонент В: металлические ведра по 4,5 кг</td></tr>
<tr><td>Хранение</td><td colspan="3">• Срок хранения – 24 месяца со дня изготовления
• Эпоксидное связующее хранят в ненарушенной заводской упаковке в складских помещениях при температуре не ниже плюс 5°С и не выше плюс 30°С.
• Эпоксидное связующие транспортируют в ненарушенной заводской упаковке при</td></tr>
</table>

ООО «НЦК»
109316, Москва, Волгоградский пр-т, д. 42, корп. 5
E: sales@nccrussia.com
www.nccrussia.com

	температуре не ниже плюс 5°С и не выше плюс 30°С. • При хранении и транспортировке не допускается установка поддонов с компонентами друг на друга.
Указания по применению	В соответствии с СТО №38276489.001-2017, СТО №38276489.002-2017, СТО №38276489.003-2017 и ТУ 20.16.40-105-38276489-2023), ТТК НЦК.4399.00001. Расход зависит от степени неровности основания и марки пропитываемого углеродного наполнителя, температуры окружающей среды. Расход связующего при наклейке в 1 слой составляет 1,0-1,8 кг/м^2 (является ориентировочным значением)
Смешение	Пропорция смешения А:В = 100:30 (по весу) Тщательно перемешивают компоненты А и В низкооборотной мешалкой (300-400 об/мин) с насадкой в течение 5-ти минут, обращая особое внимание на перемешивание материала у дна и стенок. Смесь должна приобрести однородный светло-серый цвет. Затем перемешивать в течение 1 минуты на более низкой скорости (для того, чтобы уменьшить вовлечение воздуха).
Условия нанесения	температура воздуха, ºС 10-35 относительная влажность, %, не более 80
Жизнеспособность	Жизнеспособность в значительной степени зависит от температуры, массы навески и конфигурации емкости. При температурах менее 20оС время жизнеспособности увеличивается при уменьшении температуры.
Время полного отверждения	при температуре 20ºС 7 суток
Охрана окружающей среды	В жидкой фазе компоненты А и В в несмешанном состоянии могут повлечь загрязнение водоемов. Не допускать попадания в канализацию, почву и грунтовые воды. Отвержденный материал может утилизироваться как строительный мусор
Требования безопасности	• Готовый адгезив может вызывать раздражение кожи рук. Перед началом работы следует обрабатывать руки и открытые участки кожи защитным кремом. Обязательно следует использовать спецодежду, а также резиновые перчатки и защитные очки. При попадании в глаза и на слизистые оболочки следует тщательно промыть теплой водой и незамедлительно обратиться к врачу. • Компонент В может вызывать ожоги • Обучение и инструктаж по безопасности труда должен носить непрерывный многоуровневый характер и проводится на строительных площадках по ГОСТ 12.0.004-90
Примечание	Предоставленная информация основана на лабораторных испытаниях и опыте на сегодняшний день. Ввиду наличия многочисленных факторов, влияющих на результат и процессы отверждения эпоксидных систем, представленная информация носит описательный характер и не подразумевает юридической ответственности. За дополнительной информацией обращайтесь в отдел технической поддержки продаж ООО «НЦК»

ООО «НЦК»
109316, Москва, Волгоградский пр-т, д. 42, корп. 5
E: sales@nccrussia.com
www.nccrussia.com