CarbonWrap® Resin HT+

Эпоксидное двухкомпонентное связующее для пропитки элементов системы внешнего армирования CarbonWrap® с повышенной теплостойкостью

<table>
<tr><td>Описание</td><td>• Двухкомпонентное эпоксидное связующее, компонент «А» которого представляет собой смесь эпоксидных смол и целевых добавок. Компонент «В» является полиаминным отвердителем, содержащий специальные добавки</td></tr>
<tr><td>Область применения</td><td>• для устройства системы внешнего армирования CarbonWrap® на бетонные/железобетонные, каменные, металлические поверхности, эксплуатирующихся при температурах 60-110ºС
• для пропитки углеродных лент, тканей и сеток
• при использовании системы внешнего армирования на основе углеродных лент, тканей и сеток с системой огнезащиты</td></tr>
<tr><td>Достоинства</td><td>• применяется для устройства СВА на поверхностях эксплуатирующихся при температурах 60-110ºС
• Разработано специально для системы внешнего армирования CarbonWrap®
• Высокие физико-механические характеристики
• Высокая адгезия к различным поверхностям: бетонным, металлическим, каменным
• Удобно для пропитки тканей вручную
• Не требует отдельных грунтовочных составов
• Не содержит растворителей</td></tr>
<tr><td>ТУ</td><td>20.16.40-050-38276489-2017 идентичные ТУ 2257-050-38276489-2017</td></tr>
<tr><td>Технические характеристики</td><td>
<table>
<tr><td>Внешний вид компонентов</td><td colspan="2">Однородная тиксотропная система</td></tr>
<tr><td>Цвет материала</td><td colspan="2">Компонент А – прозрачный (бледно-желтый);
Компонент В – бледно-желтый</td></tr>
<tr><td>Динамическая вязкость по Брукфильду марки RVT, N=3, мПа*с, на момент выпуска, при (25 ±0,5) ºС
- при 2 об/мин</td><td>Компонент А
7000-15000</td><td>Компонент В
12-50</td></tr>
<tr><td>Плотность смеси компонентов А+В при температуре (20±2)ºС, г/см³, не более</td><td colspan="2">1,16</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, не менее</td><td colspan="2">> 2,5 (разрушение по бетону)</td></tr>
<tr><td>Прочность при сдвиге образцов (7 суток при 25ºС), МПа, не менее</td><td colspan="2">12</td></tr>
<tr><td>Температура стеклования, ºС</td><td colspan="2">>100 (режим отверждения 6 часов 85 ºС)</td></tr>
</table>
</td></tr>
<tr><td>Упаковка</td><td>Компонент А: ведра по 15 кг
Компонент В: ведра по 4,5 кг</td></tr>
<tr><td>Хранение</td><td>• Срок хранения – 24 месяца со дня изготовления</td></tr>
</table>

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

Редакция 13.09.2018г

	• Эпоксидное связующее хранят в ненарушенной заводской упаковке в складских помещениях при температуре не ниже плюс 5°С и не выше плюс 30°С. • Эпоксидное связующее транспортируют в ненарушенной заводской упаковке при 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 2257-050-38276489-2017 (20.16.40-050-38276489-2017)
Смешение	Пропорция смешения А:В = 100:30 (по весу) в соответствии с указанием на этикетке продукции Тщательно перемешивают компоненты А и В низкооборотной мешалкой (300-400 об/мин) с насадкой для смешивания в течение 3-х минут, обращая особое внимание на перемешивание материала у дна и стенок. Смесь должна приобрести однородный бледно-желтый цвет. Затем перемешивать в течение 1 минуты на более низкой скорости (для того, чтобы уменьшить вовлечение воздуха). Эпоксидное двухкомпонентное связующее CarbonWrap® Resin HT+ для пропитки наносится в несколько слоев. Расход эпоксидного связующего в зависимости от неровности основания и поверхностной плотности углеродного наполнителя составляет 0,7-1,3 кг/м^2. Материал рекомендуется наносить валиком или кистью.
Жизнеспособность	при температуре 25ºС не менее 60 мин *Жизнеспособность в значительной степени зависит от температуры, массы навески и конфигурации емкости. При температурах менее 25ºС время жизнеспособности значительно увеличивается при уменьшении температуры (также увеличиваются сроки набора прочности).*
Условия нанесения	температура воздуха, ºС 10-35 относительная влажность, %, не более 80
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 и вызывать ожоги. 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. • 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»