

ES 170 B

ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ КОНСТРУКЦИОННЫЙ
ЭПОКСИДНЫЙ КЛЕЙ
ТИКСОТРОПНЫЙ



Жесткий конструкционный клей-диэлектрик Rubond ES 170 B – густая однокомпонентная эпоксидная композиция черного цвета, полимеризация которой происходит в условиях принудительного нагревания. При нанесении на рабочую поверхность паста не растекается, позволяя добиться аккуратного точечного или линейного склеивания. Допустимая толщина клеевого шва достигает 5 мм.

ES 170 B формирует прочное температуростойкое соединение, служащее электроизоляционным слоем. Надежно склеивает композиты, ферриты, стекло, бетон, искусственный камень, керамику, все виды металлов и их сплавов, большинство пластиков.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- » Однокомпонентный состав исключает необходимость дополнительной подготовки, исключает риск несоблюдения пропорции смешивания и подмеса воздуха.
- » Практически беззасадочная полимеризация.
- » Возможность нанесения трафаретным способом.
- » Диэлектрические свойства.
- » Тиксотропность.
- » Высокая прочность.
- » Коррозионная стойкость.
- » Температуростойкость.
- » Инертность.
- » Стойкость к воде, химически агрессивным средам.
- » Газонепроницаемость.
- » Безвредный состав без летучих органических соединений и растворителей.
- » После термоотверждения клеевой шов не подвержен коррозии, не окисляется, герметичен.

УПАКОВКА

Клей поставляется в шприцах под крепление иглы типа «Luer Lock» объемом 10 мл и 50 мл, жестких трубах с носиком объемом 330 мл. По согласованию, возможна поставка продукта в **иной таре**.

СОСТАВ

Эпоксидная смола, отвердитель, разбавитель, модификатор реологии, диспергатор, пеногаситель.

ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ

- » Аэрокосмическая промышленность
- » Электроника
- » Нефтехимическая промышленность
- » Автомобильная промышленность
- » Судостроение
- » Производство оптики
- » Приборостроение
- » Изготовление композитов
- » Производство электроприборов и бытовой техники
- » Телекоммуникационная деятельность
- » Оборонная промышленность

ПРАКТИКА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Высоковязкий клей ES 170 В применяют для восстановления разрушенных поверхностей, деталей и плоскостей, особенно в ситуациях, когда предъявляются повышенные требования к прочностным характеристикам и необходимо исключить подтеки клея в процессе его полимеризации.

Важнейшими сферами применения тиксотропного клея Рубонд ES 170 В являются:

- » закрепление лепестков при производстве зачистных абразивных кругов;
- » производство солнечных батарей;
- » конструкционное склеивание металл + пластик и металл + композит в авиа-, судо-, автомобилестроении, производстве БПЛА;
- » диэлектрическое соединение медь + алюминий (например, при сборке радиаторов) и других металлов с разными электронными потенциалами;
- » восстановление подшипников и резьбовых соединений;
- » приклеивание ферритов в динамиках, микрофонах, электродвигателях;
- » производство магнитных дефектоскопов, генераторов (для соединения редкоземельных магнитов);
- » сборка лазеров и оптических систем телескопов;
- » инкапсуляция электронных плат;
- » монтаж зеркальных поверхностей;
- » авторемонт и автотюнинг (заделка трещин и отверстий в ДВС, редукторах и т.д.).

ПОЛИМЕРИЗАЦИЯ ПРИ ТИПОВЫХ УСЛОВИЯХ:

При выборе режима отверждения, необходимо учитывать размеры и свойства склеиваемых материалов.

120°C	60 мин.
150°C	45 мин.
180°C	20 мин.
200°C	15 мин.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО СОСТАВА

Химический состав	эпоксидная смола
Цвет	чёрный
Динамическая вязкость (при +25°C), мПа·с	15 000–25 000
Плотность, кг/л	1.2
Максимальный зазор между сопрягаемыми деталями, мм	5

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ОТВЕРЖДЕННОГО СОСТАВА

Прочность на сдвиг (сталь), мПа	27-41	Стандарт: ASTM D-1002
Прочность на сдвиг (алюминий), мПа	17-31	Стандарт: ASTM D-1002
Прочность на сдвиг (цинк), мПа	14-41	Стандарт: ASTM D-1002
Коэффициент теплового расширения, мм/°C	90×10 ⁻⁶ (доTg)	
	180×10 ⁻⁶ (доTg)	
Твердость, Шор D	80	Стандарт: DIN 53 505
Рабочая температура, °C	от -40 до +180	Стандарт: Исследования
Температура стеклования, °C	+130	



RuBond ES 170B на нашем сайте
Отсканируйте qr-код
или [перейдите по ссылке](#)

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Перед нанесением клея поверхности должны быть очищены, высушены и обезжирены любым подходящим для склеиваемых деталей очистителем. Если на поверхности металлов имеется окисная плёнка, то в местах склеивания её необходимо дополнительно механически удалить подходящим абразивным инструментом.

СКЛЕИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Клей наносится в необходимом количестве для покрытия всей поверхности склеиваемых деталей, с учётом того, что при нагреве он не растекается. При нанесении клея необходимо избегать формирования в нём пузырьков воздуха.

При сопряжении деталей необходимо обеспечить их достаточно сильное сжатие для того, чтобы клей равномерно распределился по всем склеиваемым поверхностям. Соединяемые детали должны быть сжаты между собой в течении всего времени отверждения клея. Смещение деталей относительно друг друга с момента начала отверждения клея и до момента их склеивания, недопустимо.

При необходимости используйте струбцины, зажимы, фиксаторы. При восстановлении разрушенных поверхностей, плоскостей, частей деталей, состав необходимо распределить с учетом того, что при отверждении он фактически сохранит свою форму.

ТРАНСПОРТИРОВКА:

Клей RuBond перевозится в заводской упаковке любым видом крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

БЕЗОПАСНОСТЬ:

Отверждённый материал экологически безопасен и физиологически безвреден. Не содержит растворителей и опасных веществ.

СРОК ГОДНОСТИ:

12 месяцев с даты изготовления в заводской невскрытой упаковке при температуре хранения от +5°C до +7°C, вдали от прямых солнечных лучей.

ВНИМАНИЕ:

Беречь от детей. Если клей 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.

ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА:

Инструмент очистить сразу после работы с помощью органических растворителей. Затвердевший материал удалить механически.