

Ускорители
Отвердители
Пластификаторы
для
ЭПОКСИДНЫХ СМОЛ





ПЭПА

отвердители для эпоксидных смол **холодного** типа

Полиэтиленполиамин

⚡ Преимущества:

- прост в использовании
- доступная цена
- проверенный временем отвердитель

- высокая скорость полимеризации без снижения вязкости при слабом запахе

Применяется в пропорции:
Смола / Отвердитель 100 / 10

Рекомендуемый режим отверждения
24 часа при температуре 20-25°C;

для улучшения физико-механических свойств:
24 часа при температуре 20-25°C и дополнительно
4 часа при температуре 60-80°C

Соединение смолы с отвердителем должно
производиться при температуре не ниже
чем 20°C

Время желатинизации 1,5 часа
Полное отверждение 24 часа

- Изготовление и ремонт изделий из стеклопластика
- Создание прочных клеевых и ремонтных составов
- Заливка наливных полов и изготовление гидроизоляционных покрытий
- Производство компаундов и антикоррозионных покрытий

ПЭТА

Улучшенный аналог ПЭПА

⚡ Преимущества:

- увеличенная плотность сшивки полимера
- температура стеклования 140 °C
- идеален для ручного формования, пропиточных, заливочных систем
- снижает вязкость эпоксидного компаунда
- ускоритель для ангидридных горячих систем

Применяется в пропорции:
Смола / Отвердитель 100 / 15



ПЭТА-16 отвердители для эпоксидных смол горячего типа ПЭТА-М



Для производителей ПКМ

- формование изделий форм любой сложности
- пултрузия
- намотка
- VaRTM
- RTM
- для пропиточных и заливочных компаундов
- пултрузия
- намотка
- автоклавное формование

Применяется в пропорции:
Смола / Отвердитель 100 / 30

Применяется в пропорции:
Смола / Отвердитель 100 / 15

Необходимая температура отверждения 100-120 °C в течении 120 минут
Доотверждение при температуре не ниже чем 20°C, в течение 24 часов

Необходимая температура отверждения 100-120 °C в течении 30 минут
Доотверждение при температуре не ниже чем 20°C, в течение 24 часов

Получаемый эпоксидный компаунд:

- низкой вязкости
- идеален для пропиточных, заливочных систем

Температура стеклования: 151 °C

Получаемый эпоксидный компаунд:

- средней вязкости
- для пропиточных, заливочных систем

Температура стеклования: 139 °C

Высокая густота шивки полимера,
с сохранением эластичности полимерной матрицы
Увеличивает пропитывающие свойства компаундов
Имеет высокие значения адгезионных и когезионных характеристик эпоксидных компаундов





ДЭГ

пластификатор
для эпоксидных компаундов

для эпоксидных компаундов на
основе аминных и ангидридных
отвердителей

Рекомендованные пропорции:
5 - 7 % от массы компаунда

Применяется в качестве активного разбавителя и пластификатора заливочных, пропиточных, клеевых и герметизирующих составов на основе эпоксидно-диановых смол, эпоксидных связующих для стеклопластиков, клеев, компаундов в электротехнической промышленности, авиа- и судостроении и т.д.

ДЭГ кросслинкер

пластификатор-ускоритель
для эпоксидных компаундов

для эпоксидных компаундов на
основе ангидридных
отвердителей

Рекомендованные пропорции:
3 - 5 % от массы компаунда

Применяется в качестве катализатора для эпоксидных смол, катализатора гомополимеризации эпоксидных смол, а также в качестве ускорителя при отверждении.
Используется в покрытиях, герметиках, композитах, клеях и эластомерах.
Считается самым востребованным ускорителем при комнатной температуре.

