



Техническая информация

Двухкомпонентное эпоксидное связующее E30-60 предназначено для массового производства изделий из ПКМ методом ручного ламинирования, в т.ч. для изготовления БАС и БЭК. Связующее обладает низкой вязкостью и быстрой скоростью отверждения при комнатной температуре.

Ключевые свойства

- ✓ Низкая вязкость;
- ✓ Быстрое отверждение при комнатной температуре;
- ✓ Оптимальные характеристики при конкурентной стоимости.

Вязкость и время жизнеспособности связующего

Наименование показателя	Компонент	Ед. изм.	Температура измерения, °С	Значения
Вязкость связующего	A	мПа·с	25,0	738
	B			27,7
	A+B			272
Время жизнеспособности связующего	A+B, 20 г	мин	25,0	115
	A+B, 50 г			93

Условия переработки

- ✓ Компоненты A и B смешать в массовом соотношении 100:33,3 при температуре от 17 до 30 °С;
- ✓ Нанести связующее на армирующий наполнитель из расчета 50 массовых процентов (например, при номинальной поверхностной плотности ткани 200 г/м² необходимо наносить на каждый квадратный метр приблизительно 100 г связующего);
- ✓ Рекомендуемые параметры отверждения в оснастке, допускающей нагрев до температуры 50-80 °С:
 - Нагрев до 50-80 °С со скоростью не более 2 °С/мин, выдержка 3-5 часов;
- ✓ Рекомендуемые параметры переработки при отсутствии возможности нагрева изделия в оснастке:
 - Выдержка при 25^{±5} °С в течение 12-24 часов в оснастке;
 - Убедиться, что связующее загелировалось и набрало достаточную прочность;
 - Извлечь изделие из оснастки;
 - Нагрев до 50-80 °С со скоростью не более 2 °С/мин, выдержка 3-5 часов.

Область применения

Изготовление ПКМ, применяемых в строительстве, дизайне, транспорте, производстве автокомпонентов, а также при создании спортивного инвентаря, БАС и БЭК.

Свойства ПКМ

Ручное ламинирование (контактное формование)

Армирующий наполнитель – углеродная лента ИТМ, 200 г/м², укладка [0]₅, углеродное волокно – не менее 4,2 ГПа прочность, 220-260 ГПа модуль упругости. Толщина монослоя 0,20мм.

Характеристика	Стандарт	Значения
Предел прочности при растяжении σ_{11}^+ (0), МПа 25 °С*	ГОСТ Р 56785	2070
Модуль упругости при растяжении E_{11}^+ (0), ГПа 25 °С*		124,3
Относительное удлинение при растяжении δ , % 25 °С		1,511

Армирующий наполнитель - углеродная лента ИТМ, 200 г/м², укладка [0]₁₀, углеродное волокно – не менее 4,2 ГПа прочность, 220-260 ГПа модуль упругости. Толщина монослоя 0,20мм.

Характеристика	Стандарт	Значения
Предел прочности при сжатии σ_{11}^- , (0), МПа 25 °С*	ГОСТ Р 56812	759
Модуль упругости при сжатии E_{11}^- , (0), МПа 25 °С*		115,0
Предел прочности при межслойном сдвиге τ_{13} , МПа 25 °С	ГОСТ 32659	60,9
Плотность, г/см ³	ГОСТ 15139	1,493

*Объемное содержание волокна V_f составляет 50%.

Транспортирование и хранение

- Компоненты хранят и транспортируют в заводской упаковке в вертикальном положении крышкой вверх, предохраняя от влаги и прямых солнечных лучей при температуре не выше плюс 40 °С.
- Гарантийный срок хранения компонентов в упаковке производителя составляет 24 месяца с даты изготовления.

Меры предосторожности

При работе с этим продуктом важно соблюдать меры предосторожности в отношении здоровья и техники безопасности: обеспечьте хорошую вентиляцию, надевайте противогаз или промышленную полумаску, до 200 ПДК с использованием противогазовых фильтров с классом защиты A1B1E1K1, одноразовые перчатки, защитные очки класса защиты F и защитный комбинезон, препятствующий попаданию на кожу твердых частиц, пыли и жидкости. Для получения дополнительной информации, пожалуйста, ознакомьтесь с паспортом безопасности продукта.

Связующее эпоксидное Е30-60

ТУ 20.16.40-145-59846689-2025



ИТЕКМА

www.itecma.ru

Обозначение при заказе

Е30-60 ТУ 20.16.40-145-59846689-2025

Сопутствующие материалы

- ✓ **Ткань углеродная 22502**
22502/200/NB/NP/1000 ТУ ТУ1916-058-59846689-2017
- ✓ **Лента углеродная безутковая ИТМ**
ИТМ/200/50 ТУ 23.99.14-111-59846689-2023
- ✓ **Герметизирующий состав Аквамарин 45**
Аквамарин45 ТУ 20.16.40-169-59846689-2025
- ✓ **Клей эпоксидный АТ-44РМ**
АТ-44РМ ТУ 20.52.10-122-59846689-2025

Контактная информация

- **Телефон:** [+7-495-133-26-78](tel:+74951332678)
- **Приобретение материалов:** sales@itecma.ru
- **Техническая поддержка по материалам:** support@itecma.ru
- **Изготовление изделий и оснастки из ПКМ:** info@cspekt.ru
- **Производство и склад:** МО, г. Подольск, ул. Заводская, д. 2
- **Центральный офис:** Москва, Раменский бульвар, д. 1

Примечание: все результаты, приведенные в данном документе, получены при тщательном соблюдении всех условий переработки и их результаты являются представительными. При изменении условий переработки или изменений условий испытаний значения могут быть отличными от значений, указанных в настоящем документе, так как свойства конечного материала могут сильно изменяться при изменении условий переработки.