

# Связующее эпоксидное Т40-140



**ТУ 20.16.40-010-73047899-2020**

## Техническая информация

Эпоксидное связующее Т40-140 предназначено для изготовления изделий из ПКМ методами вакуумной инфузии, RTM и намотки.

Связующее отличается низкой температурой пропитки (40°C) и дает возможность изготовления изделий из ПКМ с низкой пористостью и высокими физико-механическими характеристиками.

Связующее состоит из двух компонентов. Компонент А представляет собой смесь эпоксидных смол и специальных добавок. Компонент В представляет собой низковязкий нетоксичный отвердитель аминного типа. Не содержит органических растворителей, летучих и токсичных компонентов (растворители, стирол), устойчиво к длительному пребыванию в кипящей воде.

## Особенности и преимущества

- Соотношение компонентов А:В - 100:40
- Отверждение при 140 °С дает температуру стеклования 162°C
- Широкое технологическое окно для проведения пропитки – более 10 часов при температуре 40 °С
- Высокие физико-механические характеристики
- Время гелирования при комнатной температуре 5-7 дней

## Рекомендуемые условия применения

- Смешать компоненты А и В в массовом соотношении 100:40;
- Нагреть связующее до 35-45 °С и дегазировать в течение 20-30 мин. при давлении не более 1,3 кПа;
- Вакуумный пакет, состоящий из оснастки и армирующего наполнителя нагреть до температуры 35-45 °С. Для изделий сложной геометрии и изделий на основе однонаправленных углеродных лент рекомендуемая температура 40-55°C;
- Поддерживая температуру в емкости для подачи связующего 35-45 °С и температуру вакуумного пакета 35-45 °С, начать процесс пропитки;
- После полной пропитки пакета увеличить температуру со скоростью 2°C/мин до 140 °С. Выдержать при 140 °С 4-6 часов.
- Охладить вакуумный пакет до температуры не более до 50 °С со скоростью не более 5 °С/мин.