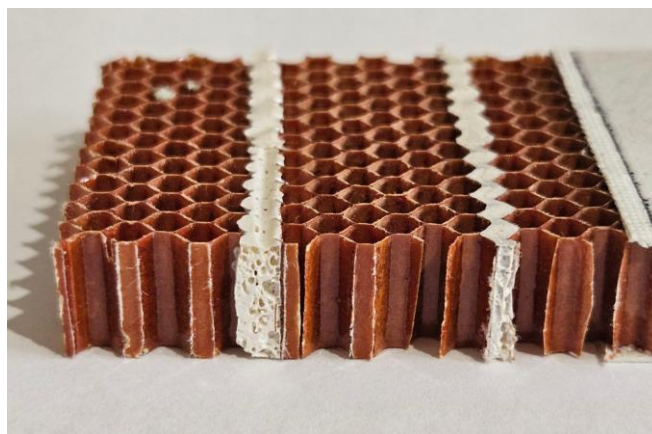


Клей пленочный вспенивающийся негорючий ИТМ120В ТУ 20.52.10-114-59846689-2023

Техническая информация

Пленочный вспенивающийся негорючий клей ИТМ120В предназначен для стыковки сотового заполнителя при изготовлении негорючих деталей интерьера воздушных судов и локального армирования сотовых конструкций. Клей ИТМ120В способен отверждаться совместно с комплексом интерьерных материалов ИТЕКМА и других интерьерных материалов.



Ключевые свойства

- ✓ Отверждения 130 °С в течение 1 часа;
- ✓ Соответствует Часть I Приложение F АП-25 Вертикальное горение, 60 секунд;
- ✓ Коэффициент вспенивания от 1:2 до 1:4;
- ✓ Уменьшение трудоемкости при изготовлении сотовых конструкций;
- ✓ Поставляется в форме листов габаритами 400x500мм, с нанесенными на подложку из силиконизированной бумаги и покрытых разделительной полимерной пленкой

Область применения

Стыковка сотового наполнителя между собой при изготовлении негорючих деталей интерьера воздушного судна.

Свойства клеевого соединения

Характеристика	НД	Значения
Номинальная поверхностная плотность, г/м ²	ГОСТ 32649	1100±100
Предел прочности при отрыве от сотового заполнителя (25 °С), МПа	ГОСТ Р 56783	4,2*
Вертикальное горение, продолжительность горения после удаления источника воспламенения, с	АП-25 Приложение F часть I (a)1(i)	2

Клей пленочный вспенивающийся негорючий ИТМ120В ТУ 20.52.10-114-59846689-2023



Длина обугливания, мм

92

*Соты Амг-2Н толщиной 0,03–0,04 мм с размером ячейки 2,5мм, подготовка поверхности: промывка сот в нефрасе, сушка 10 минут на воздухе, промывка сот в ацетоне, сушка 10 минут на воздухе.

Рекомендуемый режим формования

Автоклавное формование

Стадия	Параметр процесса	Ед. изм.	Значение
Выдержка под вакуумом	Давление	бар	(0,9±0,1)
	Время	мин	10±5
Нагрев	Скорость	°С/мин	1–5
	Конечная температура	°С	40±10
Выдержка	Время	мин	15 ⁺⁵
Сброс вакуума	Скорость	бар/мин	Не норм-ся
	Время	мин	Не норм-ся
Подъем давления в автоклаве	Скорость	бар/мин	Не более 0,2
	Конечное давление	бар	1,4-3,0 для сотовых конструкций
Нагрев	Скорость	°С/мин	1-5
	Конечная температура	°С	100±5
Выдержка	Время	мин	30 ⁺⁵
Нагрев	Скорость	°С/мин	1-5
	Конечная температура	°С	130±5
Выдержка	Время	мин	60 ⁺⁵
Охлаждение	Скорость	°С/мин	0,5–5,0
	Конечная температура	°С	40–60
Сброс давления в автоклаве	Скорость	бар/мин	Не норм-ся

Условия хранения

142181, Московская область, г. Подольск, мкр. Климовск, ул. Заводская, д. 2, к. 121
Тел.: +7 (495) 133-26-78, e-mail: sales@itecma.ru

Клей пленочный вспенивающийся негорючий ИТМ120В ТУ 20.52.10-114-59846689-2023



- Клей должен храниться и транспортироваться в упакованном виде в горизонтальном положении при температуре не выше минус 18 °С. Допускается и не отражается на сроке хранения транспортирование при температуре: свыше минус 18 °С и не выше плюс 5 °С – не более 7 суток суммарно; от плюс 5 °С и не выше плюс 25 °С – не более 5 суток суммарно.
- Транспортирование клея осуществляют в горизонтальном положении всеми видами крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.
- Гарантийный срок хранения в упакованном виде составляет 1 год с даты изготовления.

Наименование для заказа

ИТМ120В/400 ТУ 20.52.10-114-59846689-2023

- 400 – номинальная ширина препрега, мм.

Сопутствующие материалы

- ✓ **Препрег эпоксифенольный ИТМ180 на основе стеклоткани:**
ИТМ180/40%/Т-15(П)П-76/160/920 ТУ 13.20.46-092-59846689-2022
ИТМ180/40%/ЭЗ/1-100/110/920 ТУ 13.20.46-092-59846689-2022
- ✓ **Препрег эпоксифенольный высокой прочнотти ИТМ180С на основе стеклоткани:**
ИТМ180С/40%/С280/280/1000 ТУ 13.20.46-118-59846689-2024
- ✓ **Клей пленочный негорючий ИТМ120:**
ИТМ120/200/300 ТУ 20.52.10-108-59846689-2023
- ✓ **Клей эпоксидный негорючий АТ-44FR:**
АТ-44FR ТУ 20.52.10-117-59846689-2024
- ✓ **Паста негорючая ИТМ25**
ИТМ25 ТУ 20.52.10-093-59846689-2022

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.