



## CarbonWrap® Resin HT+

### Эпоксидное двухкомпонентное связующее для пропитки элементов системы внешнего армирования CarbonWrap® с повышенной теплостойкостью

<b>Описание</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Двухкомпонентное эпоксидное связующее, компонент «А» которого представляет собой смесь эпоксидных смол и целевых добавок. Компонент «В» является полиаминным отвердителем, содержащий специальные добавки</li> </ul>			
<b>Область применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>для устройства системы внешнего армирования CarbonWrap® на бетонные/железобетонные, каменные, металлические поверхности, эксплуатирующихся при температурах 60-110°C</li> <li>для пропитки углеродных лент, тканей и сеток</li> <li>при использовании системы внешнего армирования на основе углеродных лент, тканей и сеток с системой огнезащиты</li> </ul>			
<b>Достоинства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>применяется для устройства СВА на поверхностях эксплуатирующихся при температурах 60-110°C</li> <li>Разработано специально для системы внешнего армирования CarbonWrap®</li> <li>Высокие физико-механические характеристики</li> <li>Высокая адгезия к различным поверхностям: бетонным, металлическим, каменным</li> <li>Удобно для пропитки тканей вручную</li> <li>Не требует отдельных грунтовочных составов</li> <li>Не содержит растворителей</li> </ul>			
<b>ТУ</b>	2257-050-38276489-2017 (20.16.40-050-38276489-2017)			
<b>Технические характеристики</b>	Внешний вид компонентов	Однородная тиксотропная система		
	Цвет материала	Компонент А – прозрачный (бледно-желтый); Компонент В – бледно-желтый		
	Динамическая вязкость по Брукфильду марки RVT, N=3, МПа*с, на момент выпуска, при (25 ±0,5) °С - при 2 об/мин	Компонент А 7000-15000	Компонент В 12-50	
	Плотность смеси компонентов А+В при температуре (20±2)°С, г/см³, не более	1,16		
	Время жизнеспособности при температуре (20±2)°С, мин, не менее	60		
	Прочность сцепления (адгезия), МПа, не менее	> 2,5 (разрушение по бетону)		
	Прочность при сдвиге образцов (7 суток при 25°С), МПа, не менее	12		
	Температура стеклования, °С	117-123 (отверждение 15 часов 120 °С) 107-113 (отверждение 6 часов 85 °С)		
<b>Упаковка</b>	Компонент А: ведра по 20 кг Компонент В: ведра по 7 кг или			



# CARBONWRAP

	Компонент А: ведра по 15 кг Компонент В: ведра по 4,5 кг
<b>Хранение</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Срок хранения – 24 месяца со дня изготовления</li><li>Эпоксидное связующее хранят в ненарушенной заводской упаковке в складских помещениях при температуре не ниже плюс 5°C и не выше плюс 30°C.</li><li>Эпоксидное связующее транспортируют в ненарушенной заводской упаковке при температуре не ниже плюс 5°C и не выше плюс 30°C.</li><li>При хранении и транспортировке не допускается установка поддонов с компонентами друг на друга.</li></ul>
<b>Указания по применению</b>	В соответствии с СТО №38276489.001-2017, СТО №38276489.002-2017, СТО №38276489.003-2017 и ТУ 2257-050-38276489-2017 (20.16.40-050-38276489-2017)
<b>Смешение</b>	Пропорция смешения А:В = 100:35 (по весу) или А:В = 100:30 (по весу) в соответствии с указанием на этикетке продукции Тщательно перемешивают компоненты А и В низкооборотной мешалкой (300-400 об/мин) с насадкой для смешивания в течение 3-х минут, обращая особое внимание на перемешивание материала у дна и стенок. Смесь должна приобрести однородный бледно-желтый цвет. Затем перемешивать в течение 1 минуты на более низкой скорости (для того, чтобы уменьшить вовлечение воздуха). Эпоксидное двухкомпонентное связующее CarbonWrap® Resin HT+ для пропитки наносится в несколько слоев. Расход эпоксидного связующего в зависимости от неровности основания и поверхностной плотности углеродного наполнителя составляет 0,7-1,2 кг/м <sup>2</sup> . Материал рекомендуется наносить валиком или кистью.
<b>Жизнеспособность</b>	при температуре 25°C не менее 60 мин <i>Жизнеспособность в значительной степени зависит от температуры, массы навески и конфигурации емкости. При температурах менее 25°C время жизнеспособности значительно увеличивается при уменьшении температуры.</i>
<b>Условия нанесения</b>	температура воздуха, °C 10-35 относительная влажность, %, не более 80
<b>Охрана окружающей среды</b>	В жидкой фазе компоненты А и В в несмешанном состоянии могут повлечь загрязнение водоемов. Не допускать попадания в канализацию, почву и грунтовые воды. Отвержденный материал может утилизироваться как строительный мусор
<b>Требования безопасности</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>Готовый адгезив может вызывать раздражение кожи рук и вызывать ожоги. Перед началом работы следует обрабатывать руки и открытые участки кожи защитным кремом. Обязательно следует использовать спецодежду, а также резиновые перчатки и защитные очки. При попадании в глаза и на слизистые оболочки следует тщательно промыть теплой водой и незамедлительно обратиться к врачу.</li><li>Обучение и инструктаж по безопасности труда должен носить непрерывный многоуровневый характер и проводится на строительных площадках по ГОСТ 12.0.004-90</li></ul>
<b>Примечание</b>	Предоставленная информация основана на лабораторных испытаниях и опыте на сегодняшний день. Ввиду наличия многочисленных факторов, влияющих на результат и процессы отверждения эпоксидных систем, представленная информация носит описательный характер и не подразумевает юридической ответственности. За дополнительной информацией обращайтесь в отдел технической поддержки продаж ООО «НЦК»