



SAROPLAST T250 A/B

Двухкомпонентный эпоксидный клей
Bi-component epoxy resin

SARO SRL
Юр.адрес
пер. Сан Джиминьяно, 35
20146 Милан (MI)
Факт.адрес
ул. Дж.ди Витторио, 5
20020 Арконате (MI)
Т. 0331 453794 - Ф. 0331 574495
info@sa.ro.it - www.sa.ro.it

Значения, предложенные в этом документе, указывают на средние характеристики продукта. Они не должны считаться действительными для конкретной партии продукта, доставленной клиенту. При необходимости вы можете иметь специальные размеры для отдельной партии поставляемой продукции, определив в заказе, какие измерения должны быть указаны. За это может взиматься дополнительная плата.

The values proposed in this document are indicative of the average characteristics of the product. They are not to be considered valid for the specific batch of product delivered to the customer. If necessary you can have specific measures for the individual batch of product supplied, with order specifying what measures shall be specified. They may incur additional charges.



SAROPLAST T250 A/B

Saroplast T250 A/B-это продукт, созданный LOCTITE и разработанный в партнерстве с SARO. Saroplast T250 A/B представляет собой двухкомпонентный эпоксидный клей. Saroplast T250 A/B, предназначен для обеспечения максимальной адгезии, которую могут предложить эпоксидные смолы, благодаря своей тиксотропной консистенции, высокой устойчивости к температуре и гидравлическим маслам, смазочным материалам и дизельному топливу, является наиболее эффективным выбором среди предлагаемых SARO клеев

Saroplast T250 A/B is a product produced by Loctite and developed in applications in partnership with SARO. Saroplast T250 A/B is a bi-component epoxy resin. It is designed to reach outstanding bonding performances, Saroplast T250 A/B is the strongest among the adhesives proposed by SARO. Thanks to its thixotropicity, to its thermal and chemical resistance, Saroplast T250 A/B is the best choice for high end applications demanding the longest durability.

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА /PHYSICAL PROPERTIES

ДО ОТВЕРЖДЕНИЯ/BEFORE CURING

Плотность / Density	1.55 G \CM3
Время желатинизации (@25° C) / Gel time (@25° C)	35'
Время катализа(@25° C) / Curing time (@25° C)	24-72 Ч

ПОСТ-КАТАЛИЗ/AFTER CURING

Плотность / Density	1.55 G \CM3
Rm на срезе/ Rm at shear	
@ 20 °C	10 MPa – 102 КГ/CM2
@ 40 °C	13 MPa – 130 КГ/CM2
@ 60 °C	17 MPa – 173 КГ/CM2
@ 80 °C	13 MPa – 134 КГ/CM2
@ 100 °C	15 MPa – 149 КГ/CM2
@ 120 °C	11 MPa – 111 КГ/CM2
T макс	150° C
T макс (для времени менее 10') / (for short periods, <10')	180° C

Инструкции по использованию и применению/ Application

Подготовка поверхности

1. Удаление пыли и остатков сварки/шпаклевки. Также рекомендуется обезжиривание органическими растворителями
2. Пескоструйная обработка поверхности для достижения степени шероховатости в диапазоне 70-100 мкм, спецификация SA2, 5 Pa 70 мкм.
3. Очистка от пыли с помощью ацетона
4. Если структура подвергается воздействию солей, таких как морские, желательно проверить их отсутствие с помощью теста, чтобы убедиться, что наличие хлоридов менее 40 ppm

Смешивание

Перед присоединением катализатора к смоле необходимо убедиться, что смола не имеет признаков кристаллизации. Если имеются признаки кристаллизации необходимо разогреть смолу. Объединить два компонента и энергично перемешать, чтобы получить однородную смесь. Соотношение смешивания смолы-катализатора:

100: 50 по весу

100: 50 по объему

Применение должно иметь место в диапазоне температур от 15 до 40 ° C и в условиях относительной влажности, чтобы избежать образования росы (влажность<85%)

Surface preparation

1. Removal of dust and scraps from welding processes. We recommend degreasing with organic solvents.

2. Sand blasting with final surface roughness

3. Cleaning of sand blasting powder with Acetone.

4. In case of exposition of the structure to ionic salts, like chlorides from sea, it is proper precaution to make sure their concentration is lower than 40 ppm. In case provide proper cleaning.

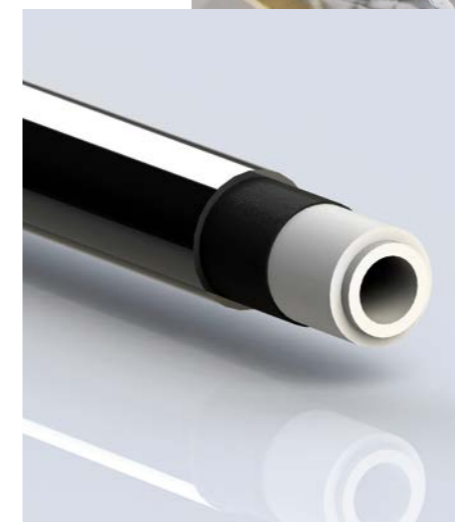
Mixing

Before to add the catalyzer to the resin is necessary to verify that the resin is not into crystallization process, if this is the case it is possible to re-melt the resin by heating it. Add the two components and stir until homogeneous solution is reached. Mix ratio for resin and catalyzer is:

100:50 by weight

100:50 by volume

Mixing operation have to be performed in temperature conditions ranging from 15 to 40° C and in conditions of relative humidity such that no dew will form (Rh<85%).



ЦЕНТНЕРЫ
УПЛОТНЕНИЯ В
МЕНЕЕ 1 ММ
quintals of seal in less than 1mm

