

# RUBOND

# ET 241

## ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ТЕРМОСТОЙКИЙ ВЫСОКОЭЛАСТИЧНЫЙ КОНСТРУКЦИОННЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ КЛЕЙ

Технический бюллетень  
TDS Rubond ET241 01/02/2022

**RuBond ET 241** – высокоэластичный универсальный термостойкий клей низкой вязкости, хорошо растекается, способен заполнять и склеивать материалы с зазором до 2 мм.

Термостойкая высокоэластичная композиция, предназначена для формирования гибкого клеевого соединения с начальной прочностью через 2-3 часа после нанесения.

Состав обладает отличными адгезионными свойствами и пригоден для склеивания различных материалов, таких как: чёрные и цветные металлы, ферриты, керамика, стекло, композиты, бетон, искусственный камень, почти все пластики (за исключением полиолефинов, ПТФЭ и силиконов).

Клей идеально подходит для формирования термостойких высокоэластичных соединений различных материалов, восстановления поверхностей, подверженных повышенным термическим нагрузкам, инкапсуляции ответственных электронных компонентов, датчиков, сенсоров, работающих в том числе в агрессивной среде при постоянных вибрационных нагрузках.

**RuBond ET 241** упакован в специализированные шприцы, которые при использовании гарантируют идеальную пропорцию смешивания компонента А и компонента В по объёму, что обеспечивает достижение максимальных характеристик клея и оптимизирует его расход.

### ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Повышенная эластичность и термостойкость
- Отличная вибро- и ударостойкость
- Способен заполнять зазоры до 2 мм
- Не дает усадки при отверждении
- Высокая адгезия к различным основаниям
- Химически нейтрален к большинству материалов
- Непроницаем для газа и жидкости
- Широкий температурный диапазон применения
- Не боится агрессивных химических сред
- Отличные диэлектрические свойства
- Герметизирует соединение, защищает от коррозии

# RUBOND

SYSTEMS



### УПАКОВКА:

**RuBond ET 241** поставляется в двойных шприцах объемом 50 мл. По согласованию, возможна поставка продукта в иной таре.

### ДОКУМЕНТЫ:

ТУ 20.52.10-010-29849259-2022

### КОД ПО КЛАССИФИКАТОРУ:

ОКПД2: 20.52.10.110  
Клеи на основе  
полимеризационных смол

### ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Аэрокосмическая промышленность
- Электроника
- Нефтехимическая промышленность
- Автомобильная промышленность
- Судостроение
- Производство оптики
- Приборостроение
- Изготовление композитов
- Производство электроприборов и бытовой техники
- Телекоммуникационная деятельность
- Оборонная промышленность

## ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:

- Быстрый ремонт и восстановление деталей из терморезистивных пластиков
- Крепление зеркал к различным поверхностям
- Ремонт мебели, домашней техники, деталей интерьера
- Формирование соединения вал-штука, без механической или термической обработки деталей
- Изготовление переходников, адаптеров из различных материалов (резина, металл, пластик)
- Фиксация и герметизация резьбовых соединений
- Восстановление поврежденных фланцевых соединений
- Инкапсуляция электронных компонентов от агрессивных сред
- Склеивание, ремонт и восстановление каменных поверхностей (столешниц, фартуков)

## ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Параметр	ET 241 A	ET 241 B
Химический тип	Эпоксид	
Цвет	прозрачный	янтарно-оранжевый
Динамическая вязкость (при +25°C)	8 000 - 10 500 мПа·с	5 00 - 1 300 мПа·с
Плотность кг/л	1,2	1,05

## СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Пропорции смешивания (по объему)	1 : 1
Заполняемый зазор	до 2 мм
Динамическая вязкость смеси (при +25°C)	4 250 - 6 000 мПа·с
Цвет	янтарно-желтый
Время для использования готовой смеси (смешанной при +25°C)	2 - 3 часа
Рабочая прочность	12 часов
Полная прочность	72 часа
Прочность на сдвиг (ASTM D-1002)	17 - 20 мПа (сталь)
Твердость по Шору D	55 - 65
Относительное удлинение при разрыве	28 - 30 %
Постоянная рабочая температура	от -30°C до +180°C
Кратковременная пиковая температура	до +260°C

## ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Перед нанесением клея поверхности должны быть очищены, высушены и обезжирены любым подходящим для склеиваемых деталей очистителем. Если на поверхности металлов имеется окисная плёнка, то в местах склеивания её необходимо дополнительно механически удалить подходящим абразивным инструментом.

## СКЛЕИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ:

Клей должен быть комнатной температуры. Перед использованием состава необходимо закрепить шприц в пистолет-дозатор после чего, выдавить некоторое количество клея до того момента, пока из обоих носиков не начнет равномерно поступать компонент А и компонент В. Затем, на шприц необходимо закрепить смесительную насадку, и также выдавить некоторое количество состава, пока смесь не станет однородной.

Клей наносится в количестве необходимом для покрытия всей поверхности склеиваемых деталей. Необходимо обеспечить возможность выхода воздуха из-под склеиваемых элементов при их сопряжении, путём нанесения незамкнутой клеевой линии (например: змейкой или зигзагом).

При этом, не рекомендуется наносить клеевую линию круговыми движениями, поскольку в указанном случае, воздух может остаться в клеевом слое, что может существенно снизить его конечные характеристики.

При сопряжении деталей, необходимо обеспечить их достаточное сжатие. Смещение деталей относительно друг друга с момента начала отверждения клея и до момента их склеивания - недопустимо. При необходимости используйте струбцины, зажимы, фиксаторы.

## ТРАНСПОРТИРОВКА:

Клей **RuBond ET 241** перевозится в заводской упаковке любым видом крытого транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

## ОЧИСТКА ИНСТРУМЕНТА:

Инструмент очистить сразу после работы с помощью органических растворителей. Затвердевший материал удалить механически.

## БЕЗОПАСНОСТЬ:

Отверждённый материал экологически безопасен и физиологически безвреден. Не содержит растворителей и опасных веществ.

## СРОК ГОДНОСТИ:

12 месяцев с даты изготовления при температуре хранения от +5°C до +25°C

## ВНИМАНИЕ:

Беречь от детей. Если **RuBond ET 241** попал на кожу - промыть водой с мылом. При попадании в глаза или внутрь организма – немедленно обратиться к врачу и показать настоящий документ, не вызывать рвоту. Не использовать пустую упаковку для хранения пищевых продуктов.

---

**Примечание.** Если в линейке **RuBond** отсутствует продукт с необходимыми характеристиками, то такой состав может быть специально разработан (в том числе эксклюзивно) с заданными технически параметрами, такими как: отверждение при пониженных температурах, цвет, вязкость, упругость и эластичность, низкая плотность, высокая плотность, стойкость к ударам, электропроводимость, теплопроводность, теплостойкость, заданная толщина клеевого слоя, огнебезопасность.

**FOR PROFESSIONAL  
USE ONLY**



**Производитель: ООО „Эластомерик Системс“**  
Адрес: 398037, Россия, Липецкая обл.,  
г. Липецк, Трубный пр-д, д. 1

**8-800-775-61-05**  
единый многоканальный

**e-mail:** [info@elastomeric.ru](mailto:info@elastomeric.ru)  
**сайт:** [elastomeric.ru](http://elastomeric.ru)  
[rubond.ru](http://rubond.ru)

Информация, содержащаяся в данной бюллетени является точной и основана на знаниях, имеющихся у нас в данный момент. Она предназначена, чтобы помочь пользователю в оценке опасностей продукта и мерах безопасности, которые нужно принять при его использовании. Так как не имеется какая-либо возможность проверки условий применения материала, то рекомендации и предложения по способу использования материала осуществляются без гарантии нашей компании. Вы должны быть уверены в том, что материал считается подходящим к использованию. С выпуском данного технического бюллетеня предыдущий считается недействительным и теряет силу.