

RUBOND

ET 845

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ КОНСТРУКЦИОННЫЙ КЛЕЙ ДЛЯ ФИКСАЦИИ СЛИТКОВ ПРИ НАРЕЗКЕ НА ПЛАСТИНЫ

Технический бюллетень
TDS Rubond ET 845 06/06/2022

RuBond ET 845 – высокоэффективный двухкомпонентный эпоксидный клей быстро набирающий рабочую прочность и демонтируемый в горячей воде или горячей воде с добавлением молочной кислоты. Данный продукт специально разработан для приклеивания слитков искусственного сапфира или кремния к композитному основанию и дальнейшей резки. После набора прочности **RuBond ET 845** подходит для высокоскоростной резки алмазными струнами.

Состав обладает хорошей адгезией к склеиваемым материалам и пригоден для склеивания различных материалов, таких как: керамика, эпоксидные составы с меловым или иным наполнителем, стеклотекстолит, стекло и т.д.

RuBond ET 845 упакован в специализированные картриджи, которые при использовании гарантируют простое и точное смешивание компонента А и компонента В по объёму, что обеспечивает достижение максимальных характеристик клея и оптимизирует его расход.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Расклеивание в горячей воде/горячей воде и молочной кислоте
- Способен заполнять зазоры до 3 мм
- Не даёт усадки
- Хорошая адгезия к различным основаниям
- Химически нейтрален к большинству материалов
- Полное отверждение при комнатной температуре
- Отличная химическая устойчивость к агрессивным средам
- Обладает отличными диэлектрическими свойствами
- Не содержит растворителей, разбавителей, летучих веществ
- Широкий температурный диапазон применения



УПАКОВКА:

RuBond ET 845 выпускается в картриджах объёмом 50 мл и 400 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:

- Производство солнечных батарей
- Электроника
- Производство электроприборов
- Производство светодиодной продукции
- Производство бытовой техники

ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НЕОТВЕРЖДЕННОГО СОСТАВА:

Параметр	ET 845 A	ET 845 B
Химический тип	Эпоксид	
Цвет	белый	красный
Плотность, кг/л	1,15	1,22

СТАНДАРТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	Значение
Пропорции смешивания (по объёму и весу)	2 : 1
Заполняемый зазор	3 мм
Динамическая вязкость смеси (при +25°C), мПа с	1 000 000
Цвет	розовый
Время жизни готовой смеси (смешанной при 25°C), мин	60 - 90
Рабочая прочность, час	3 - 6
Полная прочность, час	48
Прочность на сдвиг (ISO 4578), Мпа	16-24
Твёрдость по Шору D	70-80
Усадка	1,5%
Рабочая температура	-40°C - +85°C

Данные, содержащиеся в данном листе технической информации, предназначены только для информации и могут быть изменены в соответствии с корректировками исходной формулы продукта и его последующей доработкой.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ:

Перед нанесением клея поверхности должны быть очищены, обезжирены и высушены 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 картридж 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 картридж 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 845** 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 845** 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.



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
сайт: elastomeric.ru
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 всех 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.