

Advanced Materials.

HUNTSMAN**Electrical Insulation Materials****® Araldite Литьевая система**

Araldite®	DW 0131 Белый
Araldite®	DW 0132 Желтый
Araldite®	DW 0133 Красный
Araldite®	DW 0134 Зеленый
Araldite®	DW 0135 Синий
Araldite®	DW 0136 Коричневый
Araldite®	DW 0137-1 Черный

Пасты-красители для эпоксидных литьевых систем

Равномерное и однородное окрашивание наполненных или ненаполненных систем литьевых смол Araldite

Применение

Пасту-краситель предпочтительно добавлять к смоле, с последующим смешиванием до гомогенного состояния

Переработка

Сохраняет конечные свойства литьевых эпоксидных смол
Долговременная цветоустойчивость и теплостойкость

Свойства

Издание:

Май 2009

Данные продукта

(справочные значения)

Эпоксидные пасты-красители, не содержащие растворителей, на основе Бисфенол А

Пасты Araldite DW (вся цветовая гамма)	Точка вспышки	DIN 51 758	°C	>200
	Давление пара при 180°C		Па	10
	Размер пигментных частиц		µm	≤50
	Внешний вид			Слегка тиксотропная паста
Опасные продукты разложения				Может образовывать монооксид и диоксид углерода при утилизации сжиганием

Хранение

Хранение при температуре 18 - 25 °C, в сухом месте, в плотно запечатанных и сухих оригинальных контейнерах. При этих условиях срок годности будет соответствовать сроку годности, указанному на этикетке. После этой даты продукт может быть переработан только после ретестирования. Частично использованные контейнеры должны быть плотно закрыты немедленно после использования. Для информации по утилизации отходов и продуктов разложения, в случае возгорания, обратитесь к Справочным листкам безопасности изделия (MSDS) для этих особых продуктов.

Переработка

Смолы, поставляемые в наполненном виде, следует тщательно перемешивать в оригинальной упаковке до однородного состояния непосредственно перед применением.

Предварительное нагревание смолы (до 40-50 °С) до ввода отвердителя позволяет получить более однородную смесь. Краткая дегазация смеси при вакууме 5-10 мбар также улучшает однородность смеси и улучшает диэлектрические свойства готовых изделий.

Окрашивание компонента смолы

Пасты-красители всегда следует добавлять в компонент смолы (не наоборот!), с последующим смешиванием до однородного окрашивания. Для изначально наполненных или самостоятельно наполненных смол рекомендуется их преднагрев до температуры 40-60 °С (на каждую смолу есть своя рекомендация по нагреву) для облегчения равномерного распределения красящего пигмента пасты.

При окрашивании ненаполненных смол, окрашивающую способность следующих цветов: желтый (DW 0132), красный (DW 0133), зеленый (DW 0134), синий (DW 0135) и коричневый (DW 0136) можно повысить за счет добавления некоторого количества пасты-красителя белого цвета (DW 0131). В зависимости от количества добавления белого (DW 0131), оттенок основного цвета меняется от бледного до темного.

Смолы, окрашенные одной или сразу несколькими видами паст-красителей, являются стабильными в течение значительного времени, если хранятся при комнатной температуре.

Как правило, добавляется 0,5 - 5,0 массовых частей пасты-красителя к 100 массовым частям смолы. Добавление пасты-красителя до 5% от веса смолы, практически не влияет на конечные свойства немодифицированной смолы. Если нужна цветовая насыщенность достигается введением более чем более 5% пасты-красителя, то количество отвердителя должно быть увеличено на соответствующее значение.

Окрашивание компонента отвердителя

Отвердители допускается окрашивать до ограниченной степени (например, для облегчения визуального контроля операции смешивания) при условии:

- введения не более чем 2 х частей пасты-красителя по массе к 100 массовым частям отвердителя
- отвердитель и пасту-краситель смешивают до получения гомогенного состава

Окрашенный компонент отвердителя остается стабильным при комнатной температуре в течение нескольких недель.

Цвет готового изделия

Переработка окрашенной смеси в контакте с воздухом при температуре 160 - 180 °С, или при длительном постотверждение при температуре выше 150 °С, может привести нежелательному изменению (потемнению цвета) отвержденного состава или поверхности готового изделия.

Industrial hygiene

Mandatory and recommended industrial hygiene procedures should be followed whenever our products are being handled and processed. For additional information please consult the corresponding Safety Data Sheets and the brochure "Hygienic precautions for handling plastics products".

Handling precautions

Safety precautions at workplace:	
protective clothing	yes
gloves	essential
arm protectors	recommended when skin contact likely
goggles/safety glasses	yes
respirator/dust mask	recommended
Skin protection	
before starting work	Apply barrier cream to exposed skin
after washing	Apply barrier or nourishing cream
Cleansing of contaminated skin	Dab off with absorbent paper, wash with warm water and alkali-free soap, then dry with disposable towels. Do not use solvents
Clean shop requirements	Cover workbenches, etc. with light coloured paper. Use disposable beakers, etc.
Disposal of spillage	Soak up with sawdust or cotton waste and deposit in plastic-lined bin
Ventilation:	
of workshop	Renew air 3 to 5 times an hour
of workplace	Exhaust fans. Operatives should avoid inhaling vapours.

First Aid

Contamination of the **eyes** by resin, hardener or casting mix should be treated immediately by flushing with clean, running water for 10 to 15 minutes. A doctor should then be consulted.

Material smeared or splashed on the **skin** should be dabbed off, and the contaminated area then washed and treated with a cleansing cream (see above). A doctor should be consulted in the event of severe irritation or burns. Contaminated clothing should be changed immediately.

Anyone taken ill after **inhaling** vapours should be moved out of doors immediately. In all cases of doubt call for medical assistance.

Note

Araldite® is a registered trademark of Huntsman LLC or an affiliate thereof in one or more countries, but not all countries.

Huntsman LLC
® Registered trademark



All recommendations for use of our products, whether given by us in writing, verbally, or to be implied from results of tests carried out by us are based on the current state of our knowledge. Notwithstanding any such recommendations the Buyer shall remain responsible for satisfying himself that the products as supplied by us are suitable for his intended process or purpose. Since we cannot control the application, use or processing of the products, we cannot accept responsibility therefore. The Buyer shall ensure that the intended use of the products will not infringe any third party's intellectual property rights. We warrant that our products are free from defects in accordance with and subject to our general conditions of supply.