

Ероху 450М

Техническая информация

Февраль 2026

Основная информация:

Клей Ероху 450М – это двухкомпонентный эпоксидный клей с соотношением компонентов 2:1 отверждаемый после смешивания при комнатной температуре. После отверждения представляет собой прозрачный полимер янтарного цвета. Клей предназначен для прочного соединения металлов, пластиков (кроме ПП, ПЭ и схожих), композитов, стеклопластиков, углепластиков, стекла и прочих материалов.

После смешивания клей пригоден для использования в течение 120 минут, транспортная прочность достигается приблизительно через 270 минут.

Клей Ероху 450М предназначен для применения в производстве ЖД транспорта, автомобилестроении, самолетостроении, производстве композитных деталей и изделий из стекло- и углепластика, а также прочих задачах, где может потребоваться применение высокопрочного эпоксидного клея.

Технические характеристики		
Время жизни смеси	Не менее 120 минут	
Время до достижения транспортной прочности	Не более 270 минут	
Время полной полимеризации	7 суток	
Рабочий диапазон температур	От - 50 °С до +120 °С	
Толщина слоя клея	До 1 мм	
Физические свойства при комнатной температуре		
	Компонент А	Компонент Б
Цвет	Светло-жёлтый	Светло-жёлтый
Цвет смешанного клея	Светло-жёлтый	
Соотношении смеси по объему	2	1
Механические характеристики при комнатной температуре		
ГОСТ 14759-69 (растяжение при сдвиге), МПа		Не менее 15 (сталь/сталь)
Срок и условия хранения		
Срок хранения клея составляет 1 год.		
Хранение при температуре от 12°С до 23°С.		

Эксплуатация и практическое применение.

Клей Ероху 450М поставляется в картриджах. Для нанесения используйте рекомендованные производителем аппликаторы и смешивающие насадки.

Клей чувствителен к температуре – время жизни, достижения транспортной прочности и окончательной прочности приведены в бюллетене технической информации для комнатной температуры. Если температура будет ниже – время увеличится, если выше – сократится. Не рекомендуется работать с клеями при температуре ниже +10°C.

Перед склейкой склеиваемые детали и Клей должны быть выдержаны при температуре не ниже +10°C в течение минимум 2 часов. Если детали массивные, то время выдержки должно быть увеличено.

Картриджи клея перед склейкой должны быть выдержаны в вертикальном положении минимум 1 час.

Подготовка поверхности к склейке

Правильно определите поверхности, которые предназначены для склейки.

Поверхности перед склейкой должны быть очищены от пыли, грязи, жира смесью изопропилового спирта с дистиллированной водой в пропорции 1 к 1, либо иным растворителем, который не оставляет остатка на поверхности. Если загрязнения значительные (большие пятна масла, остатки клея или других загрязнений), то допускается использовать иные растворители для первоначальной очистки, но финальная стадия очистки должна быть выполнена смесью изопропилового спирта с дистиллированной водой в пропорции 1 к 1 (либо иным растворителем, не оставляющим остатка на поверхности)

Для увеличения прочности соединения поверхности можно зачистить нетканым абразивным материалом или шлифовальной бумагой с зернистостью P120-P600. Это создаст шероховатость на поверхности и позволяет увеличить площадь смачивания адгезивом поверхности.

После абразивной обработки поверхность должна быть очищена смесью изопропилового спирта с дистиллированной водой в пропорции 1 к 1.

После очистки поверхности должны быть склеены в течение 2 часов, при условии отсутствия действия загрязняющих факторов.

Склейка

Для работы с Клеем вставьте картридж в подходящий аппликатор. В аппликаторе должен быть установлен правильный толкатель с соотношением 1:2. Проверьте, что картридж клея вставлен в аппликатор правильно, для этого легким нажатием рычага аппликатора продвиньте толкатель.

Снимите крышку картриджа и выдавите немного компонентов Клея, чтобы убедиться, что оба компонента идут равномерно, имеют правильный цвет и консистенцию. При необходимости, выдавите необходимое количество компонентов, чтобы они шли равномерно.

Присоедините рекомендованную смешивающую насадку на картридж в зависимости от его размера.

Нажмите рычаг аппликатора, чтобы компоненты пошли в насадку. Выдавите небольшое количество Клея, чтобы убедиться в равномерности цвета и консистенции смешанного клея.

Нанесите Клей на поверхность. Нанесения на одну поверхность достаточно.

Наносите Клей равномерно по всей поверхности склеивания, либо распределите Клей по поверхности равномерно любым подручным инструментом, например ракелем или зубчатым шпателем. Инструмент должен быть чистым и не оставлять частиц в Клее.

Приложите вторую деталь/поверхность. Равномерно прижмите, чтобы Клей качественно смочил вторую поверхность. Прижимать нужно в одном направлении – от центра к краям, чтобы избежать образования воздушных пузырей в склейке.

Обеспечьте фиксацию на время достижения транспортной прочности

Скорость отверждения может быть увеличена посредством локального нагрева до температуры вплоть до +80°C.

Если пауза в работе превысила время жизни Клея, то необходимо сменить смешивающую насадку.

Контроль качества склейки и ремонт

Сразу после склейки необходимо осмотреть склеенные детали на наличие дефектов.

Клей должен немного выступать по периметру соединения, что будет свидетельствовать о полном заполнении клеевого шва. Если Клей не выступает, то до истечения времени жизни Клея, допускается аккуратное разъединение деталей и добавление необходимого количества Клея.

На поверхности склеиваемой детали из гибкого материала не должно быть вздутий, складок и иных дефектов плоскостности. В таких местах, вероятно, находится воздух, который мешает созданию качественного клеевого соединения и может разрушительно влиять на его функциональность. Если дефект обнаружен, то до истечения времени жизни Клея, допускается аккуратное разъединение деталей и удаление этого дефекта.

Неотвердившийся Клей можно удалить с помощью растворителя – изопропиловый спирт, ацетон, другие. Отвердившийся Клей можно удалить только механически – абразивом.

Если по истечении времени жизни и времени фиксации клей остался жидким или мягким, то обратитесь к представителю ООО «АКРИД».

Демонтаж соединения после отверждения может быть осуществлен механически. При этом нужно иметь ввиду, что могут быть повреждены поверхности, которые были склеены.

Для облегчения демонтажа может быть применен нагрев до температуры +250°C. Прочность соединения при таких температурах значительно снижается. Остатки Клея можно будет убрать механически.