



SIR INDUSTRIALE SpA

EPOSIR[®]
EPONAC[®]

ЭПОКСИДНЫЕ СМОЛЫ

Жидкие эпоксидные смолы на основе Бисфенола А

ТОРГОВАЯ МАРКА	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.)	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг)	ДИНАМИЧ. ВЯЗКОСТЬ при 25 °С (мПа.с)	ЦВЕТ
EPOSIR®		ISO 3001	ISO 3001	ASTMD 445	
7120	Средняя вязкость	182 – 192	5208 – 5494	10000 – 13000	≤ 120 ⁽¹⁾
7120/BC	Средняя вязкость и низкое содержание гидролизуемого хлора	182 – 189	5291 – 5494	10000 – 13000	≤ 120 ⁽¹⁾
7120/40	Низкая вязкость, модифицирована монофункциональным реактивным разбавителем	190 – 210	4762 – 5263	1300 – 1600	≤ 2 ⁽²⁾
7120/42	Низкая вязкость, модифицирована монофункциональным реактивным разбавителем	195 – 215	4651 – 5128	850 – 1100	≤ 2 ⁽²⁾
7120/43	Низкая вязкость, модифицирована монофункциональным реактивным разбавителем	180 – 195	5128 – 5555	400 – 700	≤ 2 ⁽²⁾
7120/46	Низкая вязкость, модифиц. монофункциональным реактивным разбавителем. Версия EPOSIR® 7120/42 пониженной вязкости	195 – 215	4651 – 5128	400 – 700	≤ 2 ⁽²⁾
7120/48	Низкая вязкость, модифицирована монофункциональным реактивным разбавителем	200 – 230	4348 – 5000	850 – 1100	≤ 2 ⁽²⁾
7214	Низкая вязкость, модифицирована бифункциональным реактивным разбавителем	175 – 195	5128 – 5714	950 – 1350	≤ 2 ⁽²⁾
7215	Низкая вязкость, модифицирована бифункциональным реактивным разбавителем	175 – 190	5263 – 5714	1200 – 1500	≤ 2 ⁽²⁾
7219	Низкая вязкость, модифицирована бифункциональным реактивным разбавителем	175 – 195	5128 – 5714	700 – 1000	≤ 2 ⁽²⁾
7221	Версия EPOSIR® 7219 пониженной вязкости	175 – 195	5128 – 5714	600 – 800	≤ 2 ⁽²⁾

(1) Платино-кобальтовая шкала (ASTM D 1209) (2) Шкала Гарднера (ASTM D 1544)

Жидкие эпоксидные смолы на основе Бисфенола А/Ф

ТОРГОВАЯ МАРКА	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.)	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг)	ДИНАМИЧ. ВЯЗКОСТЬ при 25 °С (мПа.с)	ЦВЕТ (Гарднер)
EPOSIR®		ISO 3001	ISO 3001	ASTMD 445	ASTM D 1544
F 556	Средняя вязкость	170 – 185	5405 – 5882	6000 – 8000	≤ 2
F 602/T	Средняя вязкость	175 – 190	5263 – 5714	5000 – 7000	≤ 2
F 602/IM	Версия EPOSIR® F 556 пониженной вязкости	175 – 190	5263 – 5714	5000 – 7000	≤ 2
F 730	Средняя вязкость	175 – 185	5405 – 5714	4000 – 5000	≤ 2
F 740	Низкая вязкость, модифицирована монофункциональным реактивным разбавителем	190 – 210	4762 – 5263	800 – 1100	≤ 2
F 745	Низкая вязкость, модифицирована бифункциональным реактивным разбавителем	175 – 190	5263 – 5714	500 – 800	≤ 2

Реактивные разбавители для эпоксидных смол

ТОРГОВАЯ МАРКА	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.)	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг)	ДИНАМИЧ. ВЯЗКОСТЬ при 25 °С (мПа.с)	ЦВЕТ (Гарднер)
EPOSIR®		ISO 3001	ISO 3001	ASTMD 445	ASTM D 1544
7103	Диглицидиловый эфир полипропиленгликоля	320 – 390	2560 – 3125	30 – 100	≤ 6
7105	о-Крезилглицидиловый эфир	170 – 190	5263 – 5882	7 – 10	≤ 3
7106	C ₁₂ -C ₁₄ алкилглицидиловый эфир	295 – 330	3030 – 3390	7 – 14	≤ 1
7109	Диглицидиловый эфир 1,6-гександиола	150 – 170	5882 – 6666	20 – 30	≤ 1
8103	Триглицидиловый эфир триметилпропана	130 – 150	6666 – 7692	120 – 200	≤ 2
8106	Монофункциональный, основан на C ₁₂ -C ₁₄ алкилглицидиловом эфире. Аналогичен EPOSIR® 7106, но с повышенной устойчивостью к кристаллизации при низких температурах	330 – 370	2700 – 3030	8 – 15	≤ 1

Вододисперсионные эпоксидные смолы

Эпоксидные смолы для двухкомпонентных систем

ТОРГОВАЯ МАРКА	ХАРАКТЕРИСТИКИ	СОДЕРЖАНИЕ СУХОГО ВЕЩЕСТВА (%)	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.) ⁽¹⁾	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг) ⁽¹⁾	ВЯЗКОСТЬ при 25 °С (мПа.с)
EPOSIR®		SIR 10553	ISO 3001	ISO 3001	ASTM D 2393
F 728	Низкая вязкость, основана на бисфеноле А/Ф, модифицирована монофункциональным реактивным разбавителем. Хорошо диспергирует в воде.	100	185 – 200	5000 – 5405	1200 – 1400
F 735	Низкая вязкость, основана на бисфеноле А/Ф, модифицирована монофункциональным реактивным разбавителем. Хорошо диспергирует в воде. Хорошая устойчивость к кристаллизации при хранении.	100	190 – 210	4760 – 5263	1300 – 1700
WD 733/67	Низкая молекулярная масса, основана на бисфеноле А/Ф. Не содержит растворителей. Водная дисперсия. Для применения в строительстве и защиты от коррозии.	66 – 68	185 – 195	5128 – 5405	200 – 3000
WD 685/65	Низкая молекулярная масса, основана на бисфеноле А. Не содержит растворителей. Водная дисперсия. Для применения в строительстве и защиты от коррозии.	64 – 66	200 – 210	4760 – 5000	200 – 4000
WD 711/A	"Тип-1" Дисперсия твёрдой смолы в воде. Для применения в строительстве и защиты от коррозии.	55 – 59	550 – 650	1538 – 1818	100 – 1000
WD 741/A	"Тип-4" Дисперсия твёрдой смолы в воде. Применяется для защиты от коррозии.	55 – 59	800 – 900	1111 – 1250	100 – 1000
WD 771/A	"Тип-7" Дисперсия твёрдой смолы в воде. Применяется для защиты от коррозии.	51 – 53	1600 – 2100	476 – 625	200 – 2000
WD 710/A	Водная дисперсия	44 – 46	480 – 580	1725 – 2080	500 – 2500 (тиксотропная)
WD 770/A	Водная дисперсия	39 – 41	1500 – 2000	500 – 666	15 – 40 ⁽²⁾

(1) Определено в пересчете на сухое вещество (2) Ford cup n° 4, секунды (ASTM D 1200)

Эпоксидные смолы для однокомпонентных систем

ТОРГОВАЯ МАРКА	ХАРАКТЕРИСТИКИ	СОДЕРЖАНИЕ СУХОГО ВЕЩЕСТВА (%)	РАСТВОРИТЕЛЬ	ДИНАМИЧ. ВЯЗКОСТЬ при 25 °С (мПа.с)	РЕКОМЕНД. ЦИКЛ ОТВЕРЖДЕНИЯ
EPOSIR®		SIR 10553		ASTM D 2393	
WD 736/AS	Низкая молекулярная масса, основана на бисфеноле А/Ф. Не содержит растворителей. Очень хорошая стабильность и латентность при комнатной температуре. Подходит для термоотверждаемых красок для электроизоляции и антикоррозионных покрытий.	65 – 68	Вода	200 – 3000	120/130°C 90/150°C 30/180°C
WD 705	Высокомолекулярный эпоксидно-фенольный предконденсат. Подходит для термоотверждаемых красок для промышленной антикоррозионной защиты и для защитных покрытий повышенной устойчивости.	39 – 41	Бутилгликоль/ вода	15 – 40 сек. (Ford O4 cup)	30/180°C 15/200°C 7/220°C

Жидкие циклоалифатические эпоксидные смолы

ТОРГОВАЯ МАРКА	ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.)	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг)	ДИНАМИЧ. ВЯЗКОСТЬ при 25 °С (мПа.с)	ЦВЕТ
SIRION®		ISO 3001	ISO 3001	ASTM D 445	ASTM D 1544
CE 2310	Для катионных УФ-отверждаемых покрытий и лаков по металлу, пластику и дереву в комбинации с поликислотами и ангидридом для термоотверждаемых эпоксидных систем с отличными электротехническими свойствами, высокой HDT и устойчивостью к воздействию среды. Высокоэффективный стабилизирующий агент для ПВХ	130 – 150	6665 – 7692	200 – 450	≤ 1
CE 2304	Основана на циклогексан-диметаноле. Модификатор для эпоксидных систем. Обладает отличной устойчивостью к деформации под нагрузкой и к деформации полужесткости.	160 – 190	5263 – 6250	60 – 120	≤ 2
CE 2308	Гидрогенизированная, основана на бисфеноле А. Модификатор для эпоксидных композиций.	230 – 260	3846 – 4348	4000 – 8000	≤ 2

EPOSIR® – Твердые смолы

ТОРГОВАЯ МАРКА	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.)	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг)	ВЯЗКОСТЬ ПО ГАРДНЕРУ при 25°C (1)	ЦВЕТ (Платино-кобальтовая шкала) (1)	ХАРАКТЕРИСТИКИ
EPOSIR®	ISO 3001	ISO 3001	ASTM D 1545	ASTM D 1209	
7161 (2)	460 – 520	1923 – 2174	F – I	≤ 150	Низкая молекулярная масса, подходит для антикоррозионных покрытий
7165 (2)	540 – 620	1613 – 1851	G – M	≤ 150	Низкая молекулярная масса, разработана для матовых порошковых покрытий в гибридных системах
7167 PG	600 – 660	1515 – 1666	H – P	≤ 150	Низкая молекулярная масса, подходит для гибридных композиций порошковых покрытий
7168 PG	650 – 720	1388 – 1538	K – R	≤ 150	Низкая молекулярная масса, подходит для гибридных композиций порошковых покрытий
7175 PG	710 – 780	1282 – 1408	M – U	≤ 150	Низкая молекулярная масса, подходит для порошковых покрытий, как в эпоксидных, так и в гибридных композициях
7178 PG	770 – 840	1190 – 1298	O – U	≤ 150	Низкая молекулярная масса, подходит для порошковых покрытий, как в эпоксидных, так и в гибридных композициях
7170 PG	800 – 900	1111 – 1250	Q – V	≤ 150	Средняя молекулярная масса, рекомендуется для эпоксидных порошковых покрытий
7179	1100 – 1250	800 – 910	V – Z	≤ 150	Высокая молекулярная масса и хорошая гибкость

(1) Определено для 40% раствора в бутилкарбитоле (2) Смола может полимеризоваться при жарких / влажных условиях.

EPOSIR® – Смолы на основе растворителей

ТОРГОВАЯ МАРКА	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.) (1)	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг) (1)	СОДЕРЖАНИЕ СУХОГО ВЕЩЕСТВА (%)	РАСТВОРИТЕЛЬ	ПРИМЕНЕНИЕ
EPOSIR®	ISO 3001	ISO 3001	SIR 10553		
7120 BC 90 МК	182 – 192	5208 – 5494	89 – 91	Метилэтилкетон	Препреги
7134 80 XL	230 – 270	3704 – 4348	79 – 81	Ксилол	Грунтовки общего назначения
7136 80 XL	300 – 350	2857 – 3333	79 – 81	Ксилол	Грунтовки общего назначения
8134 90 XL	250 – 280	3570 – 4000	89 – 91	Ксилол	Грунтовки общего назначения. Покрытия с высоким сухим остатком (технология High Solids)
7161 75 XL	440 – 470	2128 – 2272	74 – 76	Ксилол	Грунтовки общего назначения
7161 75 MP	450 – 500	2000 – 2222	74 – 76	Метоксипропанол	Грунтовки общего назначения
7161 75 BK	450 – 480	2083 – 2222	74 – 76	Метилизобутилкетон	Грунтовки общего назначения
7170 50 BC SA	800 – 900	1111 – 1250	49 – 51	Бутилгликоль / Нафта	Общего применения. Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)
7180 50 DK XL	1750 – 2050	448 – 571	49 – 51	Дицетановый спирт / Ксилол	Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)
7180 40 BC SA	1700 – 2000	500 – 588	40 – 42	Бутилгликоль / Нафта	Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)
7192 40 BC SA	2800 – 3800	263 – 357	39 – 41	Бутилгликоль / Нафта	Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)
LBC 8199 40 BC SA	> 10000	< 100	39 – 42	Бутилгликоль / Нафта	Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)
7166 65 DBE	570 – 630	1587 – 1755	64 – 66	Двухосновные эфиры	Общего применения. Адгезивы
8159 75 XL	520 – 570 (2)	1755 – 1923 (2)	74 – 76	Ксилол	Грунтовки общего назначения

(1) Определено для раствора в пересчете на сухое вещество (2) Определено на поставляемый продукт

EPONAC® – Твердые смолы

ТОРГОВАЯ МАРКА	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.)	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг)	ВЯЗКОСТЬ ПО ГАРДНЕРУ при 25°C (1)	ЦВЕТ (Платино-кобальтовая шкала) (1)	ХАРАКТЕРИСТИКИ
EPONAC®	ISO 3001	ISO 3001	ASTM D 1545	ASTM D 1209	
5007 HMP (2)	1818 – 2000	500 – 550	F – J	макс. 150	Антикоррозионные покрытия, покрытия для подводных конструкций, грунтовки, защита химических установок и оборудования
600	1428 – 1666	600 – 700	H – M	макс. 150	Низкая молекулярная масса, подходит для гибридных порошковых покрытий
615	1388 – 1538	650 – 720	J – O	макс. 150	Низкая молекулярная масса, подходит для гибридных порошковых покрытий
700	1315 – 1428	700 – 760	L – Q	макс. 150	Низкая молекулярная масса, для эпоксидных порошковых покрытий
825	1205 – 1307	730 – 830	N – T	макс. 150	Низкая молекулярная масса, подходит как для гибридных, так и для порошковых покрытий
945	1052 – 1220	820 – 950	Q – V	макс. 150	Средняя молекулярная масса для порошковых покрытий с хорошей устойчивостью. Применяется для производства эпоксифиров
2055	555 – 769	1300 – 1800	W – Z	макс. 200	Высокая молекулярная масса, подходит для материалов, имеющих контакт с пищевыми продуктами и предметами гигиены, такими как зубная паста
2065	500 – 666	1500 – 2000	X – Z ₁	макс. 200	Высокая молекулярная масса, подходит для материалов, имеющих контакт с пищевыми продуктами и предметами гигиены, такими как зубная паста
3075	357 – 500	2000 – 2800	Z + 1/2 – Z ₃	макс. 200	Высокая молекулярная масса, подходит для материалов, имеющих контакт с пищевыми продуктами и предметами гигиены, такими как зубная паста
4085	285 – 400	2500 – 3500	Z ₂ – Z ₅	макс. 200	Высокая молекулярная масса, подходит для материалов, имеющих контакт с пищевыми продуктами и предметами гигиены, такими как зубная паста Придает конечному продукту чрезвычайно высокую гибкость

(1) 40% раствор в бутилкарбитоле (2) Смола может полимеризоваться при жарких / влажных условиях.

EPONAC® – Смолы на основе растворителей

ТОРГОВАЯ МАРКА	ЭКВ. МАССА ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (г/экв.) (1)	СОДЕРЖАНИЕ ЭПОКСИДНЫХ ГРУПП (моль/кг) (1)	СОДЕРЖАНИЕ СУХОГО ВЕЩЕСТВА (%)	РАСТВОРИТЕЛЬ	ПРИМЕНЕНИЕ
EPONAC®	ISO 3001	ISO 3001	SIR 10553		
5007 75 X	450 – 500	2000 – 2222	74 – 76	Ксилол	Грунтовки общего назначения
5007 75 T	450 – 500	2000 – 2222	74 – 76	Толуол	Грунтовки общего назначения
5007 75 BK	450 – 500	2000 – 2222	74 – 76	Метилизобутилкетон	Грунтовки общего назначения
2065 40 BGS	1500 – 2000	500 – 666	39 – 41	Бутилгликоль – Нафта	Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)
2065 50 XD	1700 – 2100	476 – 588	49 – 51	Ксилол – диацетоновый спирт	Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)
2065 50 MX	1600 – 2100	465 – 625	49 – 51	Метоксипропилацетат – Ксилол	Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)
4085 40 BGS	2500 – 3300	303 – 400	40 – 42	Бутилгликоль – Нафта	Консервные лаки (кэн-коутинг), покрытия для рулонной стали (койл-коутинг)

(1) Определено для раствора в пересчете на сухое вещество

Настоящее пособие даёт основные характеристики указанных продуктов. Спецификации верны на день печати.
Мы рекомендуем обращаться в наши представительства для получения любой необходимой информации.



Tel. +39 039.2072.306 – Fax +39 039.2072.307

www.sirindustriale.com

sir@sirindustriale.com

ГЛАВНЫЙ ОФИС И ПРОИЗВОДСТВО:

20050 Macherio (MI)

Via Vincenzo Bellini, 25

ПРОИЗВОДСТВО:

21050 Castelseprio (VA)

Via Mollino Zacchetto, 404

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В РОССИИ И СТРАНАХ БАЛТИИ:



unimeks

Группа компаний «Юнимекс»

Тел. +7 (495) 792-54-24

Факс. +7 (495) 792-54-24

www.unimeks.ru

info@unimeks.net