ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru

Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА СТАБ 90

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

ОПИСАНИЕ:

Двухкомпонентный эпоксидный компаунд холодного отверждения, предназначенный для фиксации броней конусных дробилок. После смешения компонентов образует высокопрочный монолитный материал с высокой стойкостью к ударным и вибрационным нагрузкам.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Система применяется для устройства:

- установки и фиксации броней конусных дробилок;
- создания прочного промежуточного слоя между футеровкой и корпусом дробилки;
- заполнения технологических полостей;
- предотвращения проворачивания броней;
- равномерного распределения ударных нагрузок;
- защиты посадочных поверхностей от механического износа и коррозии;
- замены традиционной цинковой заливки.

СОСТАВ:

Компонент А — смесь полиэфиров с функциональными добавками.
Компонент Б — эпоксидный отвердитель с добавками.

Физические свойства компонентов:

	Единицы измерения	Компонент А	Компонент Б	Метод
Динамическая вязкость	мПа·с	тиксотропная паста*	200 – 250 (25°С)**	* ГОСТ 25271-93 **ASTM D 4889
Плотность	г/см^3	1,3 ± 0,02 (25°С)*	1,22 ± 0,02 (25°С)**	*ГОСТ 18995.1-73 **ASTM D 891
Срок хранения	мес	6	6	

Соотношение компонентов при переработке[1]

	Название	Массовая часть
Компонент А	КАСТА СТАБ 90	100
Компонент Б	отвердитель[2]	30

Характеристики реакции при рекомендуемых условиях[3]

	Значение
Время жизни, мин	20 – 30
Время постотверждения, ч	24

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.

ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru
Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА СТАБ 90

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

Время до эксплуатации, суток	7
Твердость по Шору Д, усл.ед.	80 ± 5

[1] Допускается небольшое отклонение в соотношении, но не более 5%.
[2] Или его аналог, применение которого согласовано с техническим отделом ООО «Экотермикс».
[3]Данные относятся к испытаниям, проводимым в соответствии с документацией производителя с использованием лабораторной мешалки. Температура компонентов – 25±0.5°С, скорость вращения мешалки – 200-500 об/мин. Время перемешивания 30-60 секунд. Соотношение 100:30. Материал замешивается в стакане, затем выливается в тарелку (слой заливки не более 1 см).
Все приведенные значения напрямую зависят от условий переработки, их следует рассматривать как ориентировочные.

Условия переработки

	Значение
Температура воздуха, °С	≥ +10
Температура основания / формы, °С	от +15 до +20
Влажность основания, %	≤ 3
Относительная влажность воздуха, %	60 – 75

Технологические рекомендации

Компонент А перед применением тщательно перемешать
При кристаллизации (t <10°С):

- нагреть до 40–60°С (без открытого пламени);
- выдержать до полной раскристаллизации.

После перемешивания:

- выдержать для дегазации;
- охладить до 20–25 °С.

Технология переработки

Подготовка поверхности

Перед применением состава необходимо:

- очистить металлические поверхности от ржавчины, окалины, масел, пыли и других загрязнений;
- выполнить обезжиривание подготовленных поверхностей;
- герметизировать стыки и возможные места утечки состава;
- нанести разделительную смазку на поверхности деталей, подлежащих последующему демонтажу.

Температурные условия

Переработку состава рекомендуется проводить при температуре: от +15 до +25 °С.
Примечание. При температуре ниже +15 °С повышается вязкость состава, ухудшается его текучесть и заполняемость формы. При температуре выше +25 °С сокращается жизнеспособность смеси и ускоряется процесс полимеризации.

Подготовка компонентов

Перед смешением компонентов необходимо:

- Перемешать Компонент А до полного распределения осевшего наполнителя.

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.

ООО «Экотермикс» Санкт-Петербург, Набережная реки Смоленки, дом 14, корпус А, офис 69
Тел: 8 800 350-71-35 Email: opt@ecotermix.ru

Версия: 2.0 **Дата публикации:** 31.01.2026

КАСТА СТАБ 90

ЛИСТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ

- Полностью добавить Компонент Б в Компонент А.
- Перемешивать смесь механическим миксером при скорости не более 300 об/мин в течение 3 – 5 минут до получения однородной композиции без видимых включений.

Заливка

Готовый состав рекомендуется заливать:

- непрерывной тонкой струей;
- в одну точку формы (полости);
- без прерывания процесса заливки;
- с обеспечением свободного выхода вытесняемого воздуха.

Время от окончания смешения компонентов до завершения заливки не должно превышать 15 минут (при температуре +23 ± 2 °C).

Ограничения

Не допускается:

- использование компонентов при температуре вне рекомендуемого диапазона;
- повторное перемешивание смеси после начала процесса полимеризации;
- разбавление готовой смеси растворителями или другими материалами.

Очистка оборудования

После работы все оборудование и инструмент, используемые при работе с компаундом, должны быть очищены **до отверждения.** Грубую очистку от остатков производят ножом, скребком и т.п., после чего оборудование и инструмент протирают и промывают растворителями: ацетоном, метиленхлоридом, разбавителями, ксилолом, толуолом.

Условия хранения и транспортировки

- температура хранения: от +10 до +25°C
- защита от влаги обязательна
- хранить в герметичной таре
- избегать замораживания

Срок хранения

6 месяцев со дня изготовления при хранении в герметично закрытой таре. По истечении срока хранения продукт может быть использован после проверки на соответствие требованиям настоящей технической документации.

Требования безопасности

При работе с полиуретановыми компаундами необходимо:

- использовать средства индивидуальной защиты (перчатки, защитные очки и пр.);
- обеспечивать вентиляцию рабочего помещения;
- избегать контакта с кожей и влагой.

Работы должны проводиться в соответствии с требованиями промышленной безопасности и действующих санитарных норм.

Данные, указанные в настоящей памятке, носят исключительно информационный характер и не могут служить обоснованием юридических гарантий свойств материала. Указанные данные являются ориентировочными и не представляют собой спецификации или, соответственно, гарантированных свойств. Из-за изобилия факторов, которые могут оказывать влияние при переработке и использовании наших материалов, они не освобождают перерабатывающее предприятие от собственных испытаний и опытов. Соответствующим образом защищённые права, а также существующие законы и предписания, должны соблюдаться получателем нашей продукции под собственную ответственность.