

Epoxi-System HP-E30GL

-Laminierharzsystem-

mit Freigabe durch den Germanischen Lloyd (EPILOX © M730 / M734)

Das Epoxi-System HP-E30GL ist eine ungefüllte, niedrigviskose 2-Komponenten Kombination von Harz und Härter mit kurzer Verarbeitungszeit.

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- Gute Benetzung der Verstärkungsfaser
- Als Tränk- und Laminierharz einsetzbar
- Kalt härtend, bei Raumtemperatur entformbar
- Bindemittel für Faserstoffe im Boots- und Schiffsbau
- Herstellung von Rohren und Behältern

geeignet für	- geübte Anwender mit Vorkenntnissen - größere Formteile
ungeeignet für	- Beschichtungsanwendungen - Anwendungen mit Wärmebelastung über 80 °C

Verarbeitungsdaten:

Mischungsverhältnis (<i>Gewicht</i>)	100 Teile Harz / 20 Teile Härter		
Mischungsverhältnis (<i>Volumen</i>)	100 Teile Harz / 22 Teile Härter		
Mischungsviskosität	niedrigviskos		
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	20 min	(bei 20 °C)	
Entformbar	24 h	(bei 20 °C)	
Endfest	7 Tage	(bei 20 °C)	
Verarbeitungstemperatur	15-25 °C		

Rohstoffdaten:

Viskosität Harz	500 - 900	mPa * s	DIN 16945
Viskosität Härter	200	mPa * s	DIN 16945

Formstoffeigenschaften –ohne Verstärkungsmaterial-:

Zugfestigkeit	70	N/mm ²	DIN 53455
Dehnung	4	%	DIN 53455
Biegefestigkeit	120	N/mm ²	DIN 53452
E-Modul (Biegeversuch)	3,3	kN/mm ²	DIN 53452

Physikalische Daten ermittelt am ungefüllten Probekörper. Härtung erfolgte 24h bei 23 °C + 15h bei 60 °C

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand.
 Eine Verbindlichkeit / Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall, können wir jedoch aufgrund der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Wir raten generell zu Vorversuchen.

Mit erscheinen des Datenblattes werden alle früheren Ausgaben und daraus resultierenden Daten ungültig.

Germanischer Lloyd according to "Rules for Classification and Construction, II - Material and Welding Technology Part 2 Non-Metallic Materials Fibre Reinforced Plastics and Bonding")

EPILOX © M730 / M734, Zulassungsnummer WP 0020035 HH, Gültig bis 28.03.2009

HP-Textiles ~ Otto-Hahn-Str. 22 ~ D-48480 Schapen ~ Tel.: +49 (0) 5905-94 598 70 ~ Fax.: +49 (0) 05905-94 598 74

Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden zu entnehmen.
Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen. Einatmen von Dämpfen und Produktkontakt mit der Haut vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.
Bei Anwendung nicht essen oder rauchen.
Während der Aushärtung wird Energie abgegeben, daher zur Vermeidung von Hitzestaus für ausreichende Wärmeabführung sorgen. Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen.

Anwendungshinweise:

Wir empfehlen Vorversuche zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall.
System nur im optimalen Verarbeitungstemperaturbereich anwenden. Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 70% nicht überschreiten. Unter Beachtung der Sicherheitshinweise werden in einem geeigneten Mischbehälter, gemäß Kenndaten des Produktdatenblattes, Harz und Härter eingewogen.
Abweichungen vom Mischungsverhältnis führen zu unvollständiger Aushärtung und dadurch bedingt zu Eigenschaftsverlusten.
Mit einem Rührstab/ Propeller gründlich, intensiv unter Einbeziehung der Randzonen durchmischen. Noch vorhandene Schlierenbildung zeigt unzureichende Vermengung an. Größere Ansatzmengen (>100g) und höhere Temperaturen (>20°C) verkürzen die Verarbeitungszeit. Ansätze, welche im Mischgefäß auf über 40°C ansteigen, sollten nicht weiter verwendet werden, da eine Verarbeitung mit Eigenschaftsverlusten verbunden ist. Temperaturanstiege werden durch Ausgießen der Abmischung in flache Farbwannen verzögert.

Bei Einsatz von Gewebelagen werden diese nach Bedarf zugeschnitten und in eine entsprechend vorbereitete, mit Trennmitteln versehene, Negativ- oder Positivform aufgebracht. Nach Verteilen des Epoxidgemisches erfolgt die Tränkung und Entlüftung mit geeignetem Gerät (Entlüftungsroller). Zur homogenen Verbindung sollten alle Lagen „nass in Nass“ laminiert werden. Die Festigkeit des Endkörpers ist abhängig von der Anzahl der Gewebelagen. Erhöhte Wärmefestigkeiten können durch Tempern bei z.B. 60°C über 15h erreicht werden.

Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton oder Verdünner XB von Werkzeugen abgelöst werden. Arbeitsgeräte müssen nach dem Auswaschen mit dem Lösungsmittel gründlich ausgelüftet werden, um ein Eintragen des Reinigers in Folgemischungen zu vermeiden.
Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch, z.B. durch Abschleifen entfernt werden.

Lagerung:

Schraubverschluss von Produktresten befreien. Deckel nicht vertauschen. Angebrochene Gebinde fest verschließen. Kühl und trocken lagern. Haltbarkeit bei optimaler Lagerung mindestens 12 Monate.

Liefergebände:

Kunststoffbehälter mit Sicherheitsverschluss in den Liefermengen 1.2, 3.0, 9.6, und 36kg.
Die aufgeführten Mengen beinhalten immer Harz und Härter.
Größere Gebinde (z.B. Fassware, Container) nach Absprache.

Entsorgung:

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall. Das ausgehärtete System ist Baustellenabfall/ Hausmüll.

Weiterführende Informationen:

Weitere anwendungsspezifische Informationen können angefordert oder auf unserer Internetseite unter Produktinfo abgerufen werden. Gerne beraten wir Sie auch telefonisch.