

Epoxi-System HP-E40D

-Deckschichtharzsystem, Versiegelung, Feinschichtharzsystem-

Das Epoxi-System HP-E40D ist eine ungefüllte niedrigviskose 2-Komponenten Kombination von Harz und Härter mit hoher UV-Beständigkeit.

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- versiegelt Holz, Metall, Kunststoffe, Estrich
- bildet klare klebfreie Oberfläche
- hohe UV-Beständigkeit, vergilbungsarm
- gute mechanische Eigenschaften
- hohe Schlagfestigkeit
- Oberflächenschutz, Wassersperrschicht
- Osmoseschutz, Holzporenfüller
- Bindemittel für Polymerbeton
- Carbon-Look Laminat

Verarbeitungsdaten:

Chemische Natur	Bisphenol / Epichlorhydrin Harz		
Farbgebung	farblos		
Mischungsverhältnis (<i>Gewicht</i>)	100 Teile Harz / 50 Teile Härter		
Mischungsverhältnis (<i>Volumen</i>)	100 Teile Harz / 57 Teile Härter		
Mischungviskosität	niedrigviskos		
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	40 min	(bei 20 °C)	
Belastbar	24 h	(bei 20 °C)	
Endfest	7 Tage	(bei 20 °C)	
Verarbeitungstemperatur	10 - 25 °C		

Rohstoffdaten:

Viskosität Harz	700 - 1100	mPa * s	DIN 16945
Viskosität Härter	50 - 150	mPa * s	DIN 16945

Formstoffeigenschaften -ohne Verstärkungsmaterial-:

Zugfestigkeit	40 - 45	N/mm ²	DIN 53455
Dehnung	3 - 4	%	DIN 53455
Biegefestigkeit	70 - 80	N/mm ²	DIN 53452
E-Modul (Biegeversuch)	3	kN/mm ²	DIN 53452

Physikalische Daten ermittelt am ungefüllten Probekörper. Härtung erfolgte 7d bei 23°C.

Formstoffeigenschaften -im Faserverbund-:

Wärmestandfestigkeit (HDT) -ohne Temperung-	ca. 45	°C	PM.01.008
Wärmestandfestigkeit (HDT) -nach Temperung-	ca. 70	°C	PM.01.008

Härtung erfolgte nach geeignetem Temperzyklus (s. „Anleitung zur Temperung“)

*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.

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.

Mit dem ungefüllten System intensiv grundieren. Bei Bedarf Füllstoff und Farbpigmente in das abgemischte System je nach gewünschter Konsistenz einrühren. Gefülltes System auf die noch nasse Grundierung mit geeignetem Gerät auftragen. Spritzfähige Konsistenzen werden durch Zugabe von Verdüner XB erreicht.

Aufgrund der Oberflächenenergie ist eine Beschichtung von Epoxi-Oberflächen mit Epoxi-Deckschichtsystemen anspruchsvoll. Es besteht die Gefahr der Bildung von „Orangenhaut / Fischaugen“.

Abhilfe kann wie folgt geschaffen werden:

- Einbettung eines leichten Glasfasergewebes mit hochwertigem Finish (z.B. HP-P25EF) in die Deckschicht.
- Grobes Anschleifen des ausgehärteten Epoxi-Untergrundes, inkl. Entfettung (Aceton) bzw. die Verwendung von Abreißgeweben.
- Die Verarbeitung auf einer noch restklebrigen, unteren Schicht (Arbeiten „nass-auf-feucht“) wirkt außerdem Oberflächenstörungen entgegen.

Darüber hinaus ist in einigen Fällen der Einsatz von Additiven (Verlaufmitteln) möglich.

Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton oder Verdüner 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.

Liefergebinde:

Kunststoffbehälter mit Sicherheitsverschluss in den Liefermengen 0.75, 1.5, 3, 7.5, 12 und 37.5kg.
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.