

Epoxid-System HP-E30FB

- Formenbauharzsystem -

Das Epoxi-System HP-E30FB ist eine Alu gefüllte, hochviskose 2-Komponenten Kombination von Harz und Härter mit hoher Abriebfestigkeit und einer Verarbeitungszeit von ca. 30 min.

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- hochwertiges, kantenfestes Formenbauharz
- thixotrop, nicht ablaufend, tiefschwarz oder blaugrau eingefärbt
- unter Vakuum hergestellt, daher luftblasenfrei
- anwenderfreundliches Mischungsverhältnis (100:10)
- Zur Erstellung harter Oberflächen mit metallähnlichen Eigenschaften mit guter Wärmeleitfähigkeit
- Innovative, DETA¹-freie Formulierung für hohe Styrolbeständigkeiten nach Temperung.
- Für Folgebeschichtungen nass-in-nass, alternativ mit Trockenkupplungsschichten arbeiten!
– s. Anwendungshinweise auf der Rückseite

Verarbeitungsdaten:

Farbe	tiefschwarz oder blaugrau		
Mischungsverhältnis (Gewicht)	100 Teile Harz / 10 Teile Härter		
Mischungsviskosität	hochviskos / thixotrop		
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	30 min	(bei 20°C)	
Entformbar	24 h	(bei 20°C)	
Endfest	7 Tage	(bei 20°C)	
	<i>Kann durch Temperung* deutlich verkürzt werden!</i>		
Temperaturbelastbarkeit (Tg MAX)	115 °C	(nach Temperung*)	
mögliche Verarbeitungstemperatur	15-25 °C		
optimale Verarbeitungstemperatur	20-25 °C		

**empfohlene Temperung: 15h/60°C und zusätzlich 6h/80°C*

Rohstoffdaten:

Viskosität Harz	ca. 80 000	mPa * s	HP.01.003
Viskosität Härter	200	mPa * s	HP.01.003

Formstoffeigenschaften –ohne Verstärkungsmaterial-:

Zugfestigkeit	50	MPa	HP.01.004
Härte Shore D	85		HP.01.009
Dichte	1,2	g/cm ³	HP.01.002
Farbe	Tiefschwarz/Blaugrau	visuell	

Physikalische Daten ermittelt am ungefüllten und getemperten* Probekörper.

¹DETA = Diethylentriamin. Inhaltsstoff einfacher Formulierungen die sehr empfindlich auf kleinste Mischungsfehler reagieren. Resultate sind, neben schmierigen Oberflächen, die Ausbildung feuchtigkeitsanziehender Nester unvernetzter Bestandteile im Laminat.

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.

Untergrund mit einem geeigneten Trennmittel versehen, gut ablüften lassen. Das abgemischte Formbauharz wird in Schichtstärken von 0,3 bis maximal 2 mm mit einem Pinsel oder einem Spachtel auf die vorbehandelte Oberfläche aufgebracht.

Die weitere Verstärkung (der Hinterbau) kann nass-in-nass oder nach Applikation einer Trockenkupplungsschicht (Baumwollflocken und Glasfaserschnitzel) erfolgen. Zu lange Gelzeiten des Formbauharzes können zu Einbußen der Haftfestigkeit führen.

Styrolbeständigkeit:

Nach Temperung (mind. 15h/60°C und 6h/80°C) ist keine signifikante Styrolaufnahme zu verzeichnen. Die Messung erfolgte in reinem Styrol über 168h bei 20°C.

Arbeitsmittelreinigung:

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton 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 12 Monate

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.

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.