

## Epoxi-System HP-E50GB

- Gießharzsystem, transparent (wasserklar) -

Das Epoxi-System HP-E50GB ist eine ungefüllte, niedrigviskose 2-Komponenten Kombination von Harz und Härter mit einer Verarbeitungszeit von ca. 40 min.  
Einsetzbar für Gießanwendungen mittlerer Schichtstärken (*bis ca. 15mm / Abhängig vom Untergrund, der Temperatur, Geometrie und absoluter Vergussmenge*).

### Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- transparenter, schwundarmer Verguss mit klebfreien Oberflächen
- sehr gute Fließeigenschaften (niedrigviskos)
- kalthärtend, bei Raumtemperatur entformbar
- hochfüllbares System
- ergibt druckfeste und schlagzähe Formen / Formteile mit hohen Festigkeiten bei gleichzeitig niedrigem Schwund
- Oberflächenschutz, Wassersperrschicht
- Einbettungsharz für Verguss (dekorative Elemente)
- Osmoseschutz, Holzporenfüller
- Bindemittel für Polymerbeton oder Steinteppiche (im Innenbereich)

HP-E50GB ist frei von Nonylphenol!

Für eine maximale Licht- und UV-Beständigkeit sollte ein geeigneter Klarlack (z. B.: HP-PUR) aufgetragen werden. Außerdem verbessert die Zugabe des UV-Stabilisators HP-BEL91 (in Epoxidharz und Lack) die Langzeitstabilität massiv!

Während der Aushärtung wird Energie abgegeben, daher zur Vermeidung von Hitzestaus für ausreichende Wärmeabführung sorgen. Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen.

### Verarbeitungsdaten:

Farbgebung	farblos (Harz)	farblos (Härter)
Mischungsverhältnis ( <i>Gewicht</i> )	100 Teile Harz	50 Teile Härter
Mischungsverhältnis ( <i>Volumen</i> )	100 Teile Harz	57 Teile Härter
Mischungviskosität	niedrigviskos	
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	ca. 40 min	(100g bei 20°C)
Belastbar	48 h	(bei 20°C)
Endfest	7 Tage	(bei 20°C)
Verarbeitungstemperatur (optimal)	10-25 °C	

### Rohstoffdaten:

Viskosität Harz (25°C)	700-1100	[mPa * s]	HP.07.003
Viskosität Härter (25°C)	50-150	[mPa * s]	HP.07.003

### Physikalische Daten / Härtungszustand:

Zugfestigkeit	43	[N/mm <sup>2</sup> ]	HM.07.0004
Dehnung	4	[%]	HM.07.0004
Biegefestigkeit	75	[MPa]	HM.07.0005
E-Modul (Biegeversuch)	3	[GPa]	HM.07.0004
Härte	85	[Shore D]	HP04.07
Glasübergangstemperatur T <sub>g</sub> MAX	50	[°C]	HP04.08

Physikalische Daten ermittelt am ungefüllten Probekörper. Härtung erfolgte 24h bei 23°C + 15h bei 80°C.

### **Sicherheitshinweise:**

---

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden oder den Sicherheitsdatenblättern 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.

### **Anwendungshinweise:**

---

Wir empfehlen Vorversuche zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall. Das 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. Je nach Werkstoff der Gießform kann ein Trennmittel nötig sein, um eine einwandfreie Entformung zu gewährleisten. Mit einem Rührstab/ Propeller gründlich und intensiv unter Einbeziehung der Randzonen durchmischen. Noch vorhandene Schlierenbildung zeigt eine unzureichende Vermengung an. Eine Abweichung vom Mischungsverhältnis oder eine unzureichende Vermischung führt zu unvollständiger Aushärtung und dadurch bedingt zu Eigenschaftsverlusten. Nach vollständiger Homogenisierung der Mischung können optional Additive, trockene Füllstoffe oder Farbpigmente eingerührt werden. Durch Entgasen unter Vakuum bei 30-50 mbar kann das System entlüftet werden.

Achtung: Unter Vakuum ist mit einer Volumenzunahme zu rechnen!

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 ebenfalls mit Eigenschaftsverlusten verbunden ist. Temperaturanstiege werden durch Ausgießen der Abmischung in flache Farbwannen verzögert.

### **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 unterschiedlichen Liefermengen. Größere Gebinde (Fässer, IBCs) 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.

*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.*