

Epoxi-System HP-E30TDS

- Oberflächen- und Deckschichtsystem -

Bei dem Epoxi Laminierharzsystem HP-E30TDS handelt es sich um eine 2-Komponenten Kombinationen von Harz und Härter mit mittlerer Verarbeitungszeit zur Erstellung hochwertiger Deckschichten.

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- Versiegelt Holz, Metall, diverse Kunststoffe (auch GFK), Estrich und Beton.
- Sehr gute Haftungseigenschaften, hohe Abriebfestigkeit.
- Sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeiten.
- Ausgeprägter Osmoseschutz.
- Lösemittelfrei, kann bei Bedarf mit dem Verdüner HP-XB verdünnt werden (maximal 5%).

Verwendung für hochwertige Oberflächenbeschichtungen in den Bereichen:

- Gut geeignet für Fußbodenbeschichtung
- Bootsbau (speziell als Osmoseschutz im Unterwasserbereich)
- Teich- und Poolbau - *auch Sanierungen auf alten Untergründen, Beton oder GFK!*
- Dachbeschichtungen, Balkonabdichtungen
- Agrar- und Industriebeschichtungen
- Im Formenbau als Formdeckschicht bei niedrigen Temperaturbelastungen (<50°C).

**Erhältlich in diversen Farbtönen oder farblos, mit Farbpasten HP-FP nach RAL einstellbar.
Zur Erhöhung der Farbstabilität empfehlen wir die Zugabe unseres UV-Stabilisators HP-BEL91.**

Als hochwertiges Deckschichtharz (Oberflächenharz) für Flächenbeschichtungen im Systemaufbau mit der Grundierung HP-E80FS und / oder dem Laminierharz HP-E30TLS einsetzbar.

Verarbeitungsdaten:

Mischungsverhältnis farbig voreingestellt	100 Teile Harz	53 Teile Härter (<i>Gewicht</i>)
Mischungsverhältnis farblos		60 Teile Härter (<i>Gewicht</i>)
Mischungsviskosität	thixotrop	(roll- und streichbar)
Topfzeit (Verarbeitungszeit)	30 min	(bei 20°C)
Begehbar nach ca.	24 h	(bei 20°C)
	48 h	(bei 15°C)
Verarbeitungstemperatur (optimal)	20 - 25 °C	
Verarbeitungstemperatur (minimal)	15 °C	

Rohstoffdaten:

Viskosität Harz	thixotrop	mPa * s	DIN 16945
Viskosität Härter	300 - 400	mPa * s	DIN 16945

Formstoffeigenschaften -ohne Verstärkungsmaterial-:

Zugfestigkeit	40	N/mm ²	DIN 53455
Dehnung	4	%	DIN 53455
Biegefestigkeit	75	N/mm ²	DIN 53455
E-Modul (Biegeversuch)	2,75	N/mm ²	DIN 53455
Wärmestandfestigkeit (Tg MAX)	farbig	50 °C	HP04.08
	farblos	65 °C	HP04.08

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

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.
Das Epoxi-System ist kristallisationsarm.
Bei sehr niedrigen Temperaturen kann es dennoch zur Kristallisation des Härters kommen. Der Vorgang ist reversibel, z.B. durch Erwärmen im Wasserbad auf 40°C. Dabei auf vollständiges Aufschmelzen achten. Lagerung und Verarbeitung des Systems unter Luftzutritt kann zur Carbamatbildung (Weißfärbung) führen.

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.
Ausgehärtete Untergründe müssen vor dem Auftrag entfettet, gereinigt, grob angeschliffen und erneut gereinigt (abgesaugt) werden. Im Systemaufbau (z. B. auf HP-E80FS und/oder HP-E30TLS) kann alternativ „nass-auf-feucht“ gearbeitet werden.
Bei Epoxidharzsystemen gilt eine Endfestigkeit nach 7 Tagen bei 20°C (Literaturwert).
Dieser Zeitraum kann durch erhöhte Temperaturen deutlich verkürzt werden. Zum Erreichen optimaler Bauteileigenschaften wird eine Temperung (nachträgliche Warmhärtung) empfohlen.

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

Liefergebinde:

Mischfertig in vorportionierten Systemgebinden mit Sicherheitsverschlüssen.
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.

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. Aufgrund der Vielzahl von Materialien sowie unterschiedlicher Umgebungsbedingungen, empfehlen wir Vorversuche um die Eignung im Einzelfall zu bestätigen.
Mit Erscheinen des Datenblattes werden alle früheren Ausgaben und daraus resultierenden Daten ungültig.