

Epoxidharz-System E30FB

- Alu gefülltes Formbauharz -

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

Eigenschaften und Einsatzgebiete:

- Hoch abriebfest
- Hohe Kantenfestigkeit
- Streichfähig, nicht ablaufend, tiefschwarz oder blaugrau eingefärbt
- Rostfrei
- Unter Vakuum hergestellt, daher luftblasenfrei
- Erstellung harter Oberflächen mit metallähnlichen Eigenschaften und guter Wärmeleitfähigkeit
- Innovative, DETA¹-freie Formulierung für hohe Styrolbeständigkeiten nach Temperung

Verarbeitungshinweise:	
Mischungsverhältnis (Gewichtsanteile)	100 Teile Harz / 10 Teile Härter
Mischungsviskosität	hochviskos
Topfzeit (Verarbeitungszeit) 20°C	30 min (100g)
Belastbar 20°C	24 h
Endfest 20°C	7 d
Verarbeitungstemperatur	15°C - 25°C
Auftragsstärke	0,3 - 2,0 mm
Überschichten innerhalb	30 min
Temperzyklus	24 h > RT // 15 h > 60°C

Physikalische Daten / Rohzustand:	Wert	Einheit	Prüfmethode
Viskosität (25°C) Harz	ca. 80000	mPa * s	PM.01.003
Epoxiäquivalentmasse	370	g/Äquivalent	berechnet
Viskosität (25°C) Härter	150 - 250	mPa * s	PM.01.003

Physikalische Daten / Härtungszustand:	Wert	Einheit	Prüfmethode
Zugfestigkeit	50	N/mm ²	PM.01.004
Shore D Härte	85		PM.01.009
Dichte	1,2	g/cm ³	PM.01.002
Farbe	tiefschwarz, blaugrau		visuell

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

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

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

Anwendungshinweise:

Wir raten zu Vorversuchen zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall. Trennmittel auf Verträglichkeit prüfen. System nur im optimalen Verarbeitungstemperaturbereich anwenden. Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 70% nicht überschreiten. Unter Beachtung der Sicherheitshinweise werden die Einzelkomponenten zunächst durch Aufrühren homogenisiert, anschließend 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 (>100 g) und höhere Temperaturen (>20 °C) verkürzen die Verarbeitungszeit. Ansätze, welche im Mischgefäß auf über 40 °C ansteigen, sollten nicht weiter verwendet werden, da eine Aushärtung 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 einer Spachtel auf die vorbehandelte Oberfläche ohne Druckausübung 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 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 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.

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.