

Wildschenk Design Epoxy / Härter

Sehr gut lichtbeständiges Epoxy Gießharzsystem

Design Epoxy / Härter ist ein sehr gut lichtbeständiges, transparentes Epoxyharzsystem für viele Gießanwendungen.

Durch die reduzierte Reaktionsfreudigkeit des Systems können Schichtstärken bis zu 5 cm in einem Arbeitsgang gegossen werden (Material- & Raumtemperatur max. 25°C).

Selbst bei einer Härtungstemperatur von 40°C sind Schichtstärken von 2 cm problemlos herzustellen.

Design Epoxy / Härter ist auch als niederviskoses Imprägniersystem mit sehr langer Topfzeit hervorragend geeignet (z. B. Holzverfestigung). Es besitzt ausgezeichnete Haftungseigenschaften auf diversen Geweben, Schaumstoffen, Holz und mineralischen Werkstoffen.

Mineralische Füllstoffe sowie auch Leichtfüllstoffe können bei Bedarf problemlos bei-gemengt werden. Je nach Füllstoffart kann sich dadurch die Topfzeit, Verarbeitungszeit und auch die Härtungszeit verlängern bzw. verkürzen.

Transluzente bis deckende Einfärbung ohne Beeinträchtigung der Oberflächenhärte ist mittels Epinal Color Cream UR möglich.

Entsprechende Anwendungstests hinsichtlich des beabsichtigten Gießvorhabens werden empfohlen.

Produktspezifika

- ◆ transparentes 2K-Epoxyssystem
- ◆ sehr lange Topfzeit, niedrige Viskosität
- ◆ lösungsmittelfrei, phenolfrei, frei von Benzylalkohol
- ◆ sehr gute Benetzungseigenschaften
- ◆ 5 cm Schichtstärke pro Verguss (bei max. 24°C MT & RT) möglich, 2 cm pro Verguss bis +40°C Härtungstemperatur
- ◆ Exotherme Temperaturentwicklung bei 0,75 L Vergussmenge ca. 45°C (Ø 14 cm x 6 cm h)
- ◆ sehr gute Selbstentlüftungseigenschaften
- ◆ minimierter Härtungsschumpf durch geringe exotherme Temperaturentwicklung
- ◆ gute chemische Resistenzen und mechanische Eigenschaften

Anwendungsgebiete

- ◆ Vergießen in hohen Schichtstärken
- ◆ Infusions- & Vakuumverfahren
- ◆ imprägnieren
- ◆ handlaminiieren

Eigenschaften Harz / Härter

	Design Epoxy (Harz)	Härter	Anmerkungen
Dichte [g/cm ³]	1,098 - 1,118	0,965 - 0,985	20°C
Viskosität [mPas]	450 - 950	50 - 110	25°C
Farbe	transparent	transparent	
Lagerung [°C]	+20 bis +25°C		

Mischungsverhältnis

	Design Epoxy	Härter	Anmerkungen
Mischungsverhältnis	100	40	nach Gewicht
	100 ml	45 ml	nach Volumen bei 20°C
Mischviskosität [mPas]	100 - 500		25°C
Das angegebene Mischungsverhältnis ist möglichst genau einzuhalten. Abweichungen bedingen einen unausgewogenen Aushärtungsvorgang mit möglicherweise mangelhaften Ergebnissen.			

Verbrauch

Gießharz-System	ca. 1,10 - 1,15 kg / L Volumen
	ca. 1,10 - 1,15 kg pro m ² bei 1 mm Schichtstärke

Verarbeitung

Design Epoxy/ Härter			Anmerkungen
Material & Objekttemperatur	[°C]	+20 bis +24	
Umgebungstemperatur	[°C]	+20 bis +24	
Untergrundtemperatur	[°C]	+20 bis +24	
rel. Luftfeuchtigkeit	[%]	< 85	
<p>Ab Raum-, Material- und/oder Objekttemperaturen von 25 bis 28°C sollte für Schichtstärken bis 50 mm das System UR 36.10 / UH 36.10 verwendet werden, um Wärmetönung durch Überhitzung während des Aushärtungsvorganges zu vermeiden (= leichte Gelbfärbung) bzw. nur mehr Schichtstärken von ca. 25 mm pro Verguss gewählt werden</p>			

Verarbeitung

Design Epoxy/ Härter			Anmerkung
Topfzeit (Ansatzmenge 100 g / 23°C)	[h]	> 4	Materialtemperatur 23°C
		größere bzw. große Ansatzmengen bzw. höhere Temperaturen bedingen eine beträchtliche Verkürzung der Topfzeit und sind sofort nach dem Abmischen und einer Entlüftungsphase von max. 15 Minuten zu vergeßen	
griffest nach	[h]	~ 24 h / 50 mm Schichtstärke	bei 23°C
übergießbar nach	[h]	~ 48 h / 50 mm Schichtstärke	bei 23°C Härtungstemperatur
Überarbeitungsfenster**		max. 3 Tage	bei 23°C
mechanisch bearbeitbar nach	[Tage]	4 - 5	bei 23°C Härtungstemperatur
thermisch belastbar bis	[°C]	~ 45 - 50°C	nach Härtung 25°C/30 Tage
Oberflächenhärte (Glas = 100)	[Shore D]	Gießling 60 x 60 x 50 mm h	
		weich, gummiartig	nach 1 Tag / 23°C
		47 (hartgummiartig)	nach 2 Tagen / 23°C
		57	nach 3 Tagen / 23°C
		66	nach 4 Tagen / 23°C
		72	nach 5 Tagen / 23°C
		81	nach 7 Tagen / 23°C
		83	nach 14 Tagen / 23°C
geringere Schichtstärken und / oder niedrigere Aushärtungstemperaturen bedingen längere Aushärtungszeiten und langsamere Steigerung der Oberflächenhärte			

Die angegebenen Werte sind Durchschnittsergebnisse und können je nach Verarbeitungsart und Härtingsbedingungen variieren. Oberflächen während der Aushärtungszeit unbedingt vor Feuchtigkeit (Tau, Kondenswasser), Staub etc. schützen.

**Länger ausgehärtete Oberflächen müssen angeschliffen werden um optimale Haftungseigenschaften zu gewährleisten.

Verpackung / Lieferung (Gebindepaare)

Design Epoxy	3 x 5 kg	2 x 5 kg	1 x 5 kg	1 x 2,50 kg	1 x 800 g
Härter	3 x 2 kg	2 x 2 kg	1 x 2 kg	1 x 1 kg	1 x 320 g

Lagerung

Kühl und trocken bei +20 bis +25°C lagern. Produkte im Originalgebinde 1 Jahr lagerfähig. Behälter nach Produktentnahme stets gut verschließen.

Das Harz ist aufgrund seiner speziellen Eigenschaften und hohen Reinheit kälteempfindlich. Bei Lager bzw. Transporttemperaturen unterhalb von +15°C kann eine Schleierbildung / stark sichtbare Trübung bis hin zur Kristallisation auftreten. Die Transparenz des Harzes bitte vor Verarbeitung kontrollieren.

Eine Regenerierung ohne Qualitätsverlust kann durch Wärmebehandlung erreicht werden. Das Harz idealerweise bei max. +55°C über eine Dauer von 24 Stunden im Liefergebinde regenerieren. Verschlusskappe leicht öffnen um Druckausgleich zu ermöglichen. Nach dem Abkühlen das Harz wie üblich anwenden.

Der Härter neigt unter Sauerstoff- und / oder Feuchtigkeitseinfluss zur Carbamatbildung. Diese ist nicht regenerierbar. Der Härter muss fachgerecht entsorgt werden. Behälter nach Gebrauch stets gut verschließen.

Sicherheitshinweis

Epinal-Epoxyharze und Epinal-Aminhärter sind gemäß REACH-, CLP/GHS-Verordnung als Gefahrenstoffe eingestuft und gekennzeichnet. Gefahren- und Sicherheitshinweise auf den Etiketten sowie die Angaben in den Sicherheits-datenblättern sind zu beachten.

Restmaterialien- & Gebindeentsorgung

Flüssige Restmaterialien und Behälter mit Restinhaltsstoffen sind über den örtlich zuständigen Problemstoffentsorger fachgerecht zu entsorgen (Sonderabfall). Nicht in Grundwasser und Gewässer gelangen lassen.

Restentleert d.h. tropffrei dürfen die Liefergebinde in das Altstoff Recycling Austria-Sammelsystem eingebracht werden (ARA-Lizenz-Nr. 21164).

Lediglich ordnungsgemäß ausgehärtetes Material darf mit dem Haus- bzw. Gewerbemüll entsorgt werden.

Alle Angaben entsprechen unserem derzeitigen Wissens- und Erfahrungsstand. Technische Daten sind unter laborüblichen Bedingungen ermittelte Durchschnittswerte, stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein Rechtsverhältnis. Die technischen Daten korrelieren nicht zwangsweise mit Resultaten, die am Fertigteile ermittelt werden. Der Anwender ist für die Absicherung der Eignung hinsichtlich des beabsichtigten Anwendungszwecks verantwortlich.

Unsere Angaben befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, praxistaugliche Anwendungs- und Belastungstests, egal ob in mechanischer oder chemischer Hinsicht, am gefertigten Bauteil durchzuführen.

Fertigungsverfahren und enthaltene Rohstoffe werden laufend dem jeweils aktuellen Stand der Technik bzw. den gesetzlichen toxikologischen Bestimmungen angepasst.

Die Einhaltung von nationalen und örtlichen behördlichen Auflagen, die sich im Zusammenhang mit der Verarbeitung dieser Produkte ergeben können, liegt im Verantwortungsbereich des Anwenders.

Im Weiteren gelten in allen Fällen unsere allgemeinen Verkaufs- & Lieferbedingungen.