

Bezeichnung	Oberflächenharz
Harz	OH 30
Härter	OH 30
Farbe	schwarz

Anwendungen

- Hochtemperaturbelastete Laminatwerkzeuge
- RIM - Formen
- Prepregwerkzeuge

Materialeigenschaften

- geringe Exothermie
- längere Verarbeitungszeit
- sehr hohe Wärmeformbeständigkeit
- warmhärtend

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung OH 30 / Harz+Härter	Harz OH 30	Härter OH 30
Farbe		schwarz	schwarz	bräunlich-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	20
Viskosität bei 25°C	mPas	thixotrop	thixotrop	2400 ± 500
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,54 ± 0,02	1,64 ± 0,03	0,98 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	160 - 200	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	> 48	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	4 - 6 / 40 4 - 6 / 60 4 - 6 / 100 4 - 6 / 150	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	106 ± 9
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	-
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	5563 ± 158
Zugfestigkeit	EN ISO 527	MPa	-
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	-
Reißdehnung	ISO 37	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	-
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	107 ± 7
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	> 170
Glasübergangstemperatur T _G	DMA	°C	200
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	91 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	DIN 53752	10 ⁻⁶ K ⁻¹	52 - 65 (Temperaturbereich 50° C - 140° C)

Lieferform

Einzelbinde	Harz	OH 30	6,000 kg
	Härter	OH 30	1,200 kg

Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.

Nach Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

Poröse Formoberflächen sollten zuerst versiegelt werden (Porenversiegler von **ebalta**).

Für eine optimale Formtrennung empfehlen wir ein geeignetes Trennmittel (z.B. T 1–1), das sehr leicht mit einem Pinsel aufgetragen werden kann. Die Form sollte 2–3 mal eingetrennt werden und nach jedem Auftrag ca. 20 min. ablüften.

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist nach den Vorgaben einzuhalten.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit **ebalta** Reinigungsmittel gereinigt werden.

Allgemeines

Unter ungünstigen Bedingungen, z.B. Lagerung unter 15°C, kann die Harz- / Härterkomponente zur Kristallisation neigen. Durch 5 - 6 stündiges Erwärmen auf 60°C und anschließendes Schütteln kann dieser Vorgang rückgängig gemacht werden.

Die Qualität des Produktes wird dadurch nicht verändert. Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen und möglichst schnell zu verarbeiten.

Überarbeitbarkeit: nach 8 - 9 h

Schichtdicke ohne Ablaufen: >330 µm

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitsratschläge befolgen.

Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus – oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.

Für weitere Fragen steht ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.

ebalta Kunststoff GmbH . Erlbacher Straße 100 . 91541 Rothenburg ob der Tauber / Germany
Tel.: +49 9861 7007-0 . Fax: +49 9861 7007-77 . info@ebalta.de . www.ebalta.de