

Bezeichnung	Allzweckharz
Harz	AH 140
Härter	LI 60
Farbe	gelblich-transparent

Anwendungen

- Vakuuminfusion von Kohle- und Glasfaserteilen
- Handlaminieren von Kohle- und Glasfaserteilen

Materialeigenschaften

- klebfrei aushärtend
- hohe Wärmeformbeständigkeit

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung AH 140 / LI 60	Harz AH 140	Härter LI 60
Farbe		gelblich-transparent	transparent	gelb-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	35
Viskosität bei 25°C	mPas	600 ± 75	1000 ± 200	75 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,12 ± 0,02	1,17 ± 0,02	0,97 ± 0,03
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	50 - 60	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	20 - 24	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	4 h 60 °C + 6 h 80°C + 4 h 120°C	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	120 ± 10
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	7,4 ± 0,3
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3000 ± 250
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	30 ± 5
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	85 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	105 ± 3
Glasübergangstemperatur T _g	Methode DSC	°C	ca. 95
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	85 ± 2

Lieferform

Einzelgebinde	Harz	AH 140	5,000 kg / 10,000 kg / 25,000 kg / 50,000 kg / 220,000 kg
	Härter	LI 60	1,750 kg / 3,500 kg / 25,000 kg / 50,000 kg

Verarbeitungshinweise

Das Material- und die Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.
Die Mischung von Harz und Härter sollte intensiv und möglichst blasenfrei bei Raumtemperatur erfolgen.

Optimal ist eine Temperungs- Aufheizrate von ca. 10°C/Stunde. Bei schwierigen Geometrien wird die Verwendung einer Stützform empfohlen. Die Abkühlrate sollte idealerweise ca. 20°C/Stunde betragen.

Bei einer Temperung von 4 h bei 60°C + 8 h bei 80°C erzielt man eine Wärmeformbeständigkeit HDT nach DIN EN ISO 75 B von ca. 94 °C und eine Glasübergangstemperatur Methode DSC von ca. 88°C.

Lamine sind bei Raumtemperatur (20°C) nach ca. 1 Tag, bei Temperung mit ca. 40 - 50 °C nach ca. 4 - 6 Stunden entform- und beschneidbar.

Allgemeines

Angebrochene Gebinde sind zügig zu verbrauchen, der Härter LI 60 neigt bei Sauerstoffkontakt zum Nachdunkeln.

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Unter ungünstigen Lagerbedingungen auftretende Kristallisation der Harzkomponente kann durch Erwärmen auf ca. 60 °C aufgehoben werden.

Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen und möglichst schnell 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 . Erbacher Straße 100 . 91541 Rothenburg ob der Tauber / Germany
Tel.: +49 9861 7007-0 . Fax: +49 9861 7007-77 . info@ebalta.de . www.ebalta.de