

Bezeichnung	<b>Allzweckharz</b>
Harz	<b>AH 140</b>
Härter	<b>LI 130-2</b>
Farbe	gelblich-transparent

### Anwendungen

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

### Materialeigenschaften

- klebfrei aushärtend
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- lange Verarbeitungszeit

### Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung AH 140 / LI 130-2	Harz AH 140	Härter LI 130-2
Farbe		gelblich-transparent	transparent	gelb-transparent
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>35</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	550 ± 75	1000 ± 200	50 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,12 ± 0,02	1,17 ± 0,02	0,97 ± 0,03
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	120 - 140	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	40 - 48	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	4 / 60+	-	-
		6 / 80+		
		4 / 120		

### Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	117 ± 10
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	7,5 ± 0,3
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2860 ± 250
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	30 ± 5
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	95 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	107 ± 3
Glasübergangstemperatur T <sub>g</sub>	Methode DSC	°C	ca. 100
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	85 ± 2

### Lieferform

Einzelgebilde	Harz	AH 140	5,000 kg / 10,000 kg / 25,000 kg / 50,000 kg / 220,000 kg
	Härter	LI 130-2	1,750 kg / 3,500 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 8 h bei 80°C erzielt man eine Wärmeformbeständigkeit HDT nach DIN EN ISO 75B von 95 °C und eine Glasübergangstemperatur Methode DSC von ca. 90°C.

Lamine sind bei Raumtemperatur (20°C) nach 10 - 16 Stunden entform- und beschneidbar.

## Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Unter ungünstigen Lagerbedingungen auftretende Kristallisation 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