

|                |                                  |
|----------------|----------------------------------|
| Bezeichnung    | <b>universelles Allzweckharz</b> |
| Harz           | <b>AH 100</b>                    |
| Härter         | <b>TGS</b>                       |
| Farbe          | gelb-transparent                 |
| weitere Härter | <b>D / GL / TG / TGL / SR</b>    |

## Anwendungen

- dünnwandige Lamine
- kleinvolumige Hinterfüllungen
- Bindeharz für Füllstoffe

## Materialeigenschaften

- ungefüllt
- schnellhärtend

## Verarbeitungsdaten

| Produkt                    |                               | Mischung<br>AH 100 / TGS | Harz<br>AH 100       | Härter<br>TGS        |
|----------------------------|-------------------------------|--------------------------|----------------------|----------------------|
| Farbe                      |                               | gelb-transparent         | gelblich-transparent | gelblich-transparent |
| <b>Mischungsverhältnis</b> | <b>Gew. Teile</b>             |                          | <b>100</b>           | <b>20</b>            |
| Viskosität bei 25°C        | mPas                          | 750 ± 100                | 900 ± 150            | 320 ± 75             |
| Dichte bei 20°C            | g / cm <sup>3</sup>           | 1,12 ± 0,02              | 1,15 ± 0,02          | 0,96 ± 0,02          |
| Topfzeit 200 g / 20°C      | min.                          | 25 - 35                  | -                    | -                    |
| Entformzeit bei RT         | Std.                          | 8 - 10                   | -                    | -                    |
| Temperung                  | Zeit in Std. /<br>Temp. in °C | -                        | -                    | -                    |

## Physikalische Daten

| Eigenschaften                | Prüfvorschriften                 | Einheit                          | Wert       |
|------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|------------|
| Biegefestigkeit              | EN ISO 178                       | MPa                              | 100 ± 5    |
| Biegedehnung bei Bruch       | EN ISO 178                       | %                                | 6,7 ± 0,5  |
| E-Modul (Biege)              | EN ISO 178                       | MPa                              | 2800 ± 200 |
| Biegedehnung bei Bruch       | ISO 37                           | %                                | -          |
| Schlagzähigkeit nach Charpy  | EN ISO 179                       | kJ/m <sup>2</sup>                | 34 ± 8     |
| Druckfestigkeit              | EN ISO 604                       | MPa                              | 75 ± 5     |
| Wärmeformbeständigkeit (HDT) | DIN EN ISO 75 B                  | °C                               | 76 ± 3     |
| Shore Härte                  | DIN ISO 7619-1                   | Shore D                          | 82 ± 3     |
| Längenausdehnungskoeffizient | interne Prüfung /<br>Dilatometer | 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> | -          |
| Linearer Schwund             | intern                           | %                                | -          |

## Lieferform

|               |        |        |   |
|---------------|--------|--------|---|
| Einzelgebinde | Harz   | AH 100 | 5,000 kg / 10,000 kg / 25,000 kg / 50,000 kg / 220,000 kg |
|               | Härter | TGS    | 1,000 kg / 2,000 Kg / 5,000 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.

## Allgemeines

**ebalta** AH 100 ist ein sehr dünnes, ungefülltes Epoxidharz, das mit verschiedenen Härten eingesetzt werden kann. Je nach Verwendungszweck braucht nur ein anderer Härter mit der Harzkomponente AH 100 gemischt zu werden.

Der schnelle Härter TGS wird zur Herstellung von dünnen Laminaten und kleinvolumigen Hinterfüllungen verwendet.

## 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.