

Bezeichnung	<b>maschinell verarbeitbare EP-Auflegepaste</b>
Harz	<b>P 26</b>
Härter	<b>P 26</b>
Farbe	rotbraun

### Anwendungen

- Endkonturnahe Modelle im Automobilbau
- Endkonturnahe Modelle im Bootsbau
- Endkonturnahe Modelle im Flugzeugbau
- Endkonturnahe Modelle in der Windkraftindustrie

### Materialeigenschaften

- 10 bis 35 mm Schichtstärke in einem Arbeitsgang möglich
- niedrige Exothermie
- dimensionsstabil
- sehr gut bearbeitbar
- feines Gefüge
- kein Abfließen an senkrechten Flächen

### Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung P 26 / Harz + Härter	Harz P 26	Härter P 26
Farbe		rotbraun	braun	weiß
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>100</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	thixotrop	thixotrop	thixotrop
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	0,75 ± 0,03	0,75 ± 0,03	0,75 ± 0,03
Topfzeit 500 g / 20°C	min.	45 - 60	-	-
Bearbeitbar bei RT nach	Std.	24 - 36	-	-

### Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	19 ± 2
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	3,0 ± 0,1
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	940 ± 80
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	3,5 ± 0,3
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	16 ± 1
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	72 ± 3
Glasübergangstemperatur T <sub>G</sub>	Methode DSC	°C	ca. 75
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	58 ± 2
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	ca. 65
lineare Schwindung	intern	%	ca. 0,15

### Lieferform

Einzelbinde	Harz	P 26	30,000 kg, 130,000 kg
	Härter	P 26	30,000 kg, 130,000 kg

## Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitung erfolgt ausschließlich mittels marktüblichen zwei Komponentenanlagen zum Auftragen von Pasten.

Vor der Verarbeitung ist sicher zu stellen, dass der Unterbau fest, stabil und staubfrei ist.

Material-, Verarbeitungs- und Trägerkörpertemperatur soll zwischen 19 und 24 °C betragen.

Die Bearbeitung der Oberflächen sollte frühestens 36 h nach Aushärtung bei Raumtemperatur erfolgen.

Als Grundkörper empfehlen wir unsere **ebazell 80** oder **ebazell 260**.

Die einzelnen Raupen verfließen ineinander, ein Abfließen der ca. 35 mm starken Schichten an senkrechten Flächen erfolgt nicht. P 26 kann ohne Zusatz über Kopf verarbeitet werden. Weitere Schichten können nach ca. 30 - 40 Minuten appliziert werden.

### 1) Austrag

Je nach Kontur & Fläche beträgt der Austrag zwischen 1,5 Liter und 2,25 Liter

### 2) Drehzahl des Mixers

Es wird ein dynamisch, statischer Mixer verwendet, je nach Austragsvolumen beträgt die Drehzahl zwischen 2900 U/min und 3750 U/min.

### 3) Vordruck auf die Druckfolgeplatte

Der Vordruck auf die Druckfolgeplatten sollte nicht mehr als 3,5 bar betragen.

### 4) Betriebsdruck

Der Druck innerhalb der Materialleitung bei 2,25 Liter Austrag darf nicht über 25 bar betragen. Ist dies der Fall, so gibt es irgendwo eine nicht gewollte Querschnittsverengung.

### 5) Temperatur

Die Paste muss eine Verarbeitungstemperatur von 19 — 24 °C haben. Nach dem Mischkopf darf die Temperatur nicht über 27°C liegen.

### 6) Auftragsstärke

Das Material kann 10 — 35 mm stark aufgetragen werden. Beim Auftragen sollte auf eine gleichmäßige Schichtstärke geachtet werden. Ferner sind Ecken in Form eines Radius zu bepasten. Achtung: Materialanhäufungen!

Ungleiche Schichtstärken und Materialanhäufungen führen zu Rissbildungen!

### 7) Entlüften bei Gebindefwechsel

Es muss Sorge getragen werden, dass nach dem Gebindefwechsel keine Lufteinschlüsse zwischen Gebinde und Druckfolgeplatte entsteht. Hierfür empfiehlt es sich direkt an der Druckfolgeplatte sowie nach der Pumpe je 750 ml Material abzulassen. Erst wenn das Material gleichmäßig fließt kann mit der Bepastung fortgefahren werden.

### 8) Mischfehler

Die Materialreste dürfen nicht ins neue Gebinde geleert werden, da dies zu unkontrollierten Lufteinschlüssen führt, welche auch nicht durch „Entlüften“ zu beseitigen ist. Mischfehler sind die Folge.

## Allgemeines

**ebalta P 26** ist ein bei Raumtemperatur härtendes, thixotropiertes Zweikomponentensystem auf Epoxidharzbasis.

Die angegebenen physikalischen Eigenschaften wurden nach einer Temperung von 8 h bei 80°C, ermittelt.

Wärmeformbeständigkeit HDT, ISO 75 B beträgt nach 7 d RT 40 °C

Wärmeformbeständigkeit HDT, ISO 75 B beträgt nach 24 h RT + 6 h/60 °C 59 °C

Wärmeformbeständigkeit HDT, ISO 75 B beträgt nach 24 h RT + 8 h/80 °C 72 °C

## 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](mailto:info@ebalta.de) . [www.ebalta.de](http://www.ebalta.de)