

Bezeichnung	lösemittel- und wärmebeständiges Oberflächenharz
Harz	OH 33
Härter	CH-3
Farbe	schwarz

Anwendungen

- RTM - Formen
- Handlaminierformen
- PU - Schäumformen

Materialeigenschaften

- gut polierfähig
- lösemittelbeständig
- dichte Oberfläche
- wärmebeständig

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung OH 33 / CH-3	Harz OH 33	Härter CH-3
Farbe		schwarz	schwarz	gelb-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	20
Viskosität bei 25°C	mPas	thixotrop	thixotrop	1450 ± 200
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,55 ± 0,05	1,65 ± 0,05	1,08 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	ca. 20	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	16 - 24	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	24 / RT + 8 / 80	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	110 ± 10
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	3,4 ± 0,3
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	4800 ± 50
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	13 ± 2
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	120 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	96 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	90 ± 3

Lieferform

Arbeitspackung	A-Pack	OH 33 / CH-3	Harz 12 x 0,400 kg / Härter 12 x 0,080 kg = 5,760 kg
Einzelbinde	Harz	OH 33	6,000 kg
	Härter	CH-3	1,000 kg / 5,000 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

ebalta OH 33 ist ein Epoxid-Oberflächenharz, welches eine sehr gute chemische Widerstandsfähigkeit gegenüber Lösemitteln besitzt.

Nach dem Entformen erhält man eine glatte, dichte, glänzende und polierfähige Oberfläche. Nach erfolgter Raumtemperaturhärtung ist OH 33 nicht spröde, die Formen sind kantenstabil.

Die Datenblattwerte werden bei einer Temperung von 24 h bei Raumtemperatur + 8 h bei 80°C erreicht. Je nach Werkzeugaufbau sollte eine stufenweise Aufheiz-/Abkühlkurve von ca. 10°C/h gefahren werden.

Als Kupplungsschicht für den anschließenden Hinterbau empfehlen wir unsere Kupplungspaste KP 6/TGL.

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.