

Bezeichnung	hochfestes Allzweckharz
Harz	AH 110
Härter	TL
Farbe	gelblich-transparent
weitere Härter	TGL / TGS / GLD / TG / GL / D / SR

Anwendungen

- Laminierharz auch für schwere Gewebe / Gelege
- Bindeharz für Füllstoffe

Materialeigenschaften

- ungefüllt
- hohe Festigkeit
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- mittelviskos

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung AH 110 / TL	Harz AH 110	Härter TL
Farbe		gelblich-transparent	gelblich-transparent	gelblich-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	24
Viskosität bei 25°C	mPas	1400 ± 200	2000 ± 300	300 ± 50
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,13 ± 0,02	1,17 ± 0,02	0,96 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	85 - 95	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	24 - 28	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	6 - 8 / 60 3 - 5 / 90	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	140 ± 10
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	6,3 ± 0,5
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3400 ± 300
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	36 ± 10
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	115 ± 10
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	100 ± 3
Glasübergangstemperatur T _g	Methode DSC	°C	110
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	86 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
Linearer Schwund	intern	%	-

Lieferform

Einzelgebinde	Harz	AH 110	5,000 kg / 10,000 kg / 50,000 kg / 220,000 kg
	Härter	TL	2,500 kg / 5 kg / 50 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 110 ist ein ungefülltes Epoxidharz mit hohen Festigkeitswerten und hoher Formbeständigkeit, auch bei erhöhter Temperatur. Es kann als Gießharz mit pulverförmigen Füllstoffen wie Aluminiumpulver, als Laminierharz mit Glasgeweben und als Bindeharz mit körnigen Füllstoffen wie Aluminiumgrieß verwendet werden.

Je nach Verwendungszweck braucht nur ein anderer Härter der Harzkomponente zugemischt werden.

AH 110/TL ist als Bindeharz und Hinterfüllharz bis 100 °C mit geeignet. Für Lamine ist jedoch unbedingt eine Temperatur, wenn möglich vor Entformung, durchzuführen.

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.