



Technisches Merkblatt

2K-Epoxi Gießharzsystem

glasklar – transparent – geruchlos

Das 2K-Epoxi Gießharzsystem ist ein niedrigviskoses UV-stabilisiertes System mit langer Verarbeitungszeit. Für die kreative Möbelgestaltung, Schmuck-Design, Modellbau und sonstige Gießanwendungen im Innenbereich.

Eigenschaften:

- Ausgezeichnete Fließ- und Gießeigenschaften
- Transparente glasklare Aushärtung mit hoher Schlagzähigkeit
- Schichthöhen von bis zu 5 cm möglich
- Mechanisch bearbeitbar
- Lange Verarbeitungszeit
- UV-stabilisiert und abtönbar

Verarbeitungsdaten:			
Mischungsverhältnis (Gewichtsanteile)	100 Teile Harz / 35 Teile Härter		
Mischungsverhältnis (Volumenanteile)	100 Teile Harz / 41 Teile Härter		
Mischungsviskosität	niedrigviskos		
Topfzeit (Verarbeitungszeit) bei 20°C	> 330 min (100g)		
Endformbar	> 48 h bei 20°C		
Endfest und mech. Bearbeitbar	> 7 d bei 20°C		
Verarbeitungstemperatur (optimal)	15°C – 25 °C		
Physikalische Daten / Rohzustand:	Wert	Einheit	Prüfmethode
Viskosität Harz 25°C	500 - 800	mPa * s	PM.01.003
Viskosität Härter 25°C	5 - 20	mPa * s	PM.01.003

Physikalische Daten ermittelt am ungefüllten Probekörper. Härtung erfolgte 7d bei 20°C

Verarbeitung:

Produkt vor Gebrauch gut schütteln oder aufrühren.

In einem geeigneten Mischbehälter (z.B. PP), werden Harz und Härter laut Mischungsverhältnis eingewogen. Abweichungen vom Mischungsverhältnis führen zu unvollständiger Aushärtung und zu Eigenschaftsverlusten. Mit einem Rührstab oder Propeller gründlich, unter Einbeziehung der Randzonen durchmischen. Noch vorhandene Schlierenbildung zeigt unzureichende Vermengung an.

Nach vollständiger Homogenisierung der Mischung, kann optional, ein zusätzlicher UV-Stabilisator, trockene Füllstoffe sowie Farbpasten zum abtönen eingerührt werden.

Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

01/2021



Anwendungshinweise:

Wir empfehlen Vorversuchen zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall.

System nur im optimalen Verarbeitungstemperaturbereich anwenden.

Die relative Luftfeuchtigkeit der Umgebung darf 50% nicht überschreiten.

Je nach Werkstoff der Gießform, kann ein Einsatz von Trennmittel nötig sein, um einwandfreie Endformung zu gewährleisten.

Durch Entgasen im Vakuum bei 30 – 50 mbar kann das System entlüftet werden.

Achtung, das Material dehnt sich dabei aus.

Größere Ansatzmengen (>100g) und höhere Temperaturen (>20°C) verkürzen die Verarbeitungszeit.

Ansätze, welche im Mischgefäß auf über 40°C ansteigen, sollten nicht weiter verwendet werden, da eine Aushärtung mit Eigenschaftsverlusten verbunden ist.

Verarbeitung von Gießharzsystemen im hochvolumigen Verguss

Die chemische Vernetzung erfolgt unter Freisetzung von Reaktionsenergie.

Diese Energie wird in Form von Wärme an die Umgebung abgegeben. Wenn zu Beginn der Reaktion mehr Wärme freigesetzt wird, als von der Umgebung aufgenommen werden kann, besteht die Gefahr von Hitzestaus.

Die Energie muss daher kontrolliert abgeführt werden. Die Mischung erhitzt sich sonst insbesondere im Kernbereich des Objektes in einen für den weiteren Reaktionsverlauf kritischen Bereich. Es können durch diese Form der Selbstbeschleunigung Temperaturen von bis 160°C auftreten. Möglicherweise entstehen Siedebblasen und Spannungsrisse, das Projekt ist verloren.

Die maximal gießbare Schichthöhe ist aus diesem Grund daher stark von den individuellen Einflussgrößen abhängig. Gießhöhen von bis zu 5 cm Gießhöhe sind nur bei optimalen Umgebungsparameter möglich.

Wir empfehlen folgende Einflüsse unbedingt zu beachten:

Schichthöhe und Geometrie des Gießlings

- Je höher die Gesamtmasse desto geringer ist die Schichthöhe zu wählen
- Gießmenge auf mehrere Schichten mit Wartezeit von 36 Stunden dazwischen aufteilen (Trennebenen sind nur seitlich von der Stirnseite sichtbar)

Wärmeableitfähigkeit der Form und des Untergrunds

- Dünnwandige Formen benutzen
- Metall oder Steingut als Untergrund für die Form verwenden

Wärmeableitung an die Umgebung

- Für kühle Raumluft sorgen
- Gießlinge nicht abdecken

Mit geringer Eigenenergie starten

- Material vor Verwendung kühl lagern
- Raum kühlen

Wärme im Gießling vom Kern nach außen verteilen

- Im frühen Stadium des Vergusses ist noch eine Umwälzung des Gießharzes mit einem Spachtel möglich

Abtönen:

Bis zu 5% Flamingo Farbpaste oder Flamingo Nachleuchtpigment in die fertige Gießharzmischung einrühren.

UV-Stabilisator (optional):

Für besonders UV-Licht exponierten Anwendungen wie z.B. im Außenbereich können bis zu 3% Flamingo UV-Stabilisator in die fertige Gießharzmischung zugegeben werden.

(Epoxi Systeme unterliegen naturgemäß einer leichten Gilyung, diese kann durch Zugabe von Flamingo UV-Stabilisator verringert werden.)

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

01/2021



Flamingo
Farben und Lacke

www.chemtrade.at



chemtrade e.U.

Steinfeldstrasse 14

A-4654 Bad Wimsbach-Neydharting

T +43 (0)677 62785008

M office@chemtrade.at

W www.chemtrade.at

Arbeitsmittelreinigung:

Arbeitsgeräte sofort nach gebrauch mit Aceton reinigen.

Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch, z.B. durch Abschleifen entfernt werden.

Lagerung:

Deckel der Komponenten nicht vertauschen.

Angebrochene Gebinde fest verschließen.

Kühl und trocken lagern. Haltbarkeit bei optimaler Lagerung 1 Jahr.

Sicherheitshinweise:

Die Sicherheitshinweise sind den jeweiligen Gebinden zu entnehmen.

Nicht in die Hände von Kindern gelangen lassen.

Einatmen von Dämpfen und Produktkontakt mit der Haut vermeiden.

Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.

Bei Anwendung nicht essen oder rauchen.

Während der Aushärtung wird Energie abgegeben, daher zur Vermeidung von Hitzestaus für ausreichende Kühlung sorgen.

Entsorgung:

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen.

Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall.

Das ausgehärtete System ist Baustellenabfall/ Hausmüll.

Weiterführende Informationen:

Weitere Produktspezifische Informationen können auf unserer Internetseite www.chemtrade.at abgerufen werden.

Dieses Merkblatt dient der Information! Die Angaben entsprechen nach unserer Kenntnis dem Stand der Technik. Die Angaben erfolgen jedoch unverbindlich und ohne Gewähr.

01/2021