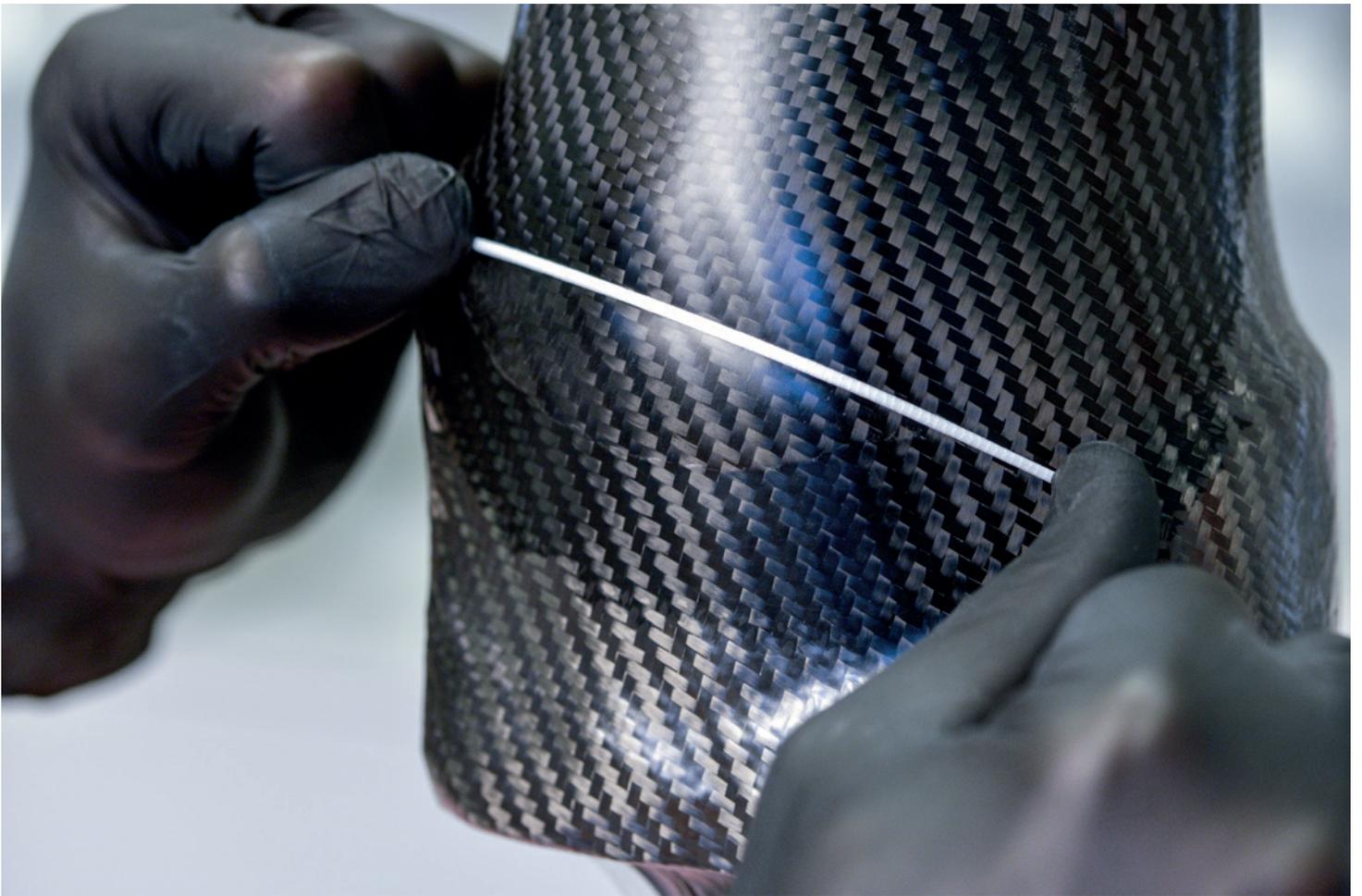


Tipps für ein optimales Ergebnis – Verarbeitung von EpoxiPure (112P80/112P81)



EpoxiPure ermöglicht dem Techniker dank der sorgfältigen Auswahl und Zusammensetzung der Inhaltsstoffe ein angenehmes Arbeiten. Unsere praktischen Verarbeitungshinweise helfen Ihnen dabei, optimale Ergebnisse zu erzielen.

Allgemeines

Zwischen den Armierungslagen und der PVA-Folie sollte immer ein dünner Vakuumstrumpf (95P2) platziert werden, um den direkten Transport des Harzes in den ersten/letzten Lagen zu garantieren. Durch die perfekte Abstimmung des Harzes auf das Armierungsmaterial (C-Faser) müssen keine „Sauglagen“ wie Perlon-Trikot aufgebracht werden. Das EpoxiPure-Gießharz wird bei dem Aushärteprozess nicht heiß, so dass Isolierungen an zu laminierenden Strukturteilen an Ort und Stelle bleiben. Des Weiteren bilden sich durch die Kaltaushärtung keine feinen Gasblasen an der Konstruktionsoberfläche. Die Dauerelastizität und Stabilität ist stark von der Form der Konstruktion sowie dem Verhältnis von der Faser zum Harz abhängig. Grundsätzlich sollten Harznester im Gießling vermieden und überschüssiges Harz ausgestrichen werden.

Tipps für ein optimales Ergebnis – Verarbeitung von EpoxiPure (112P80/112P81)

Anmischen

EpoxiPure-Gießharz ist ein Duroplast und härtet durch Polyaddition aus. Dies bedeutet, dass die benötigte Menge Harz immer im richtigen Verhältnis mit dem Härter stehen muss, um eine optimale Vernetzung zu erreichen. Verwenden Sie dazu eine kalibrierte Digitalwaage (Ablesbarkeit 1 g) und halten Sie sich dabei an das Mischungsverhältnis von 100 g Harz : 40 g Härter. Die zwei Komponenten werden in einem sauberen Mischbecher mit Hilfe eines Holzspatels mindestens 3 Minuten lang verrührt.

Überlaminieren

Um eine sichere Verbindung (Verklebung) zwischen dem ersten und zweiten Laminat herzustellen, ist es notwendig die Oberfläche gut mit Schleifpapier (K120) aufzurauen und fettfrei vorzubehandeln (nur mit Druckluft abblasen). Nach dem Überlaminieren mit EpoxiPure muss vor dem Härten im Ofen (Tempern) die Gipsplombe entfernt werden.

Zeitfaktor

Nach dem Vermischen von Harz und Härter bleibt eine Verarbeitungszeit (Topfzeit) von ca. 45 Minuten. Beeinflusst wird dieser Wert durch die Umgebungstemperatur und der angesetzten Harzmenge.

Tipps:

Durch die zügige, großflächige Verteilung des EpoxiPure-Gießharzes während des Laminierverfahrens kann sich die sogenannte Topfzeit verlängern. Achten Sie auf eine Raum- und Lagertemperatur von 18 – 23 °C.

Härten

- Standard: 10 Stunden bei 23 °C Raumtemperatur + Unterdruck → entformbar → Vortempern zum optimalen Beschleifen 1 Stunde bei 60 °C → Endtempern für spannungsfreie Endhärte 1 Stunde bei 100 °C
- Schnellhärten: Nach dem Gießvorgang unter Unterdruck 2,5 Stunden bei 60 °C zum optimalen Beschleifen → Endtempern für spannungsfreie Endhärte 1 Stunde bei 100 °C

Beschreibung	Inhalt	Bestell-Nr.
EpoxiPure Gießharz	1,0 kg	112P80/1
EpoxiPure Gießharz	5,0 kg	112P80/5
EpoxiPure Härter	400 g	112P81/04
EpoxiPure Härter	2,0 kg	112P81/2

Bei dem Schnellhärten mit Wärme wird das Harz vorübergehend dünnflüssiger, deshalb den Unterdruck auf max. 0,4 bar einstellen. Bei der Verwendung von Holzschaftansätzen (12A5/-3/-7) muss ein Wassergehalt im Holz berücksichtigt werden (6 – 10 %). Es kann bei der Wärmehärtung des Schaftes zu unkontrollierten Schwindungen kommen. Wir empfehlen deshalb die Verwendung von Metall-Einguss scheiben (16A3 oder 16A5).