

## Eigenschaften:

Ein besonderes Merkmal des Harz Systems ist der hohe Anfangs-Tg bei Härtung unter Raumtemperatur.

Die Verwendung des Härters AS-EP200-HT erreicht eine maximale Glasübergangstemperatur (Tg MAX) von 98°C.

Gleichzeitig besitzt dieses System eine hohe Transparenz, sodass es sich besonders für Sichtcarbon-Bauteile eignet.

Die Härter AS-EP200-HT erlaubt eine Topfzeit von 200min.

Die Injektions- / Infusionssysteme zeichnen sich aus durch eine besonders niedrige Viskosität. Daraus resultieren optimale Tränkungs- und Fließigenschaften. Ein Einsatz im Handlaminierverfahren ist ebenfalls möglich.

## Einsatzgebiete:

Vakuuminfusionsverfahren (IMC/MTI, RI, VARI, SCRIMP®,...)

Druckinjektionsverfahren (RTM, RIM,...) Faserwickeln Handlaminieren optische Anwendungen, wie z. B. Sichtcarbon-Bauteile.

## Verarbeitungsdaten Harz:

Artikelbezeichnung AS-EP200-HZ

Farbgebung	farblos
Mischungsverhältnis (Gewicht)	100:30
Topfzeit bei 25°C	150min

## Verarbeitungsdaten Härter:

Artikelbezeichnung AS-EP200-HAT

Farbgebung	Farblos, klar
Mischungsverhältnis (Gewicht)	100:30
Mischungsverhältnis (Volumen)	100:37
Topfzeit bei 20°C	200min
Topfzeit bei 25°C	150min
Verarbeitungstemperatur (optimal)	20-30°C
Verarbeitungstemperatur (minimal)	15°C

## Spezifikationen:

		Harz	Härter
Dichte (20°C)	[g/cm <sup>3</sup> ]	1,14-1,16	0,92-0,96
Viskosität (25°C)	[mPa s]	600-900	40-60
(NH)-Equivalent	[g/EQ]	-	50-55

## Mechanische Daten / Normklima:

Dichte	[g/cm <sup>3</sup> ]	1,16
Zugfestigkeit	[MPa]	84
Bruchdehnung	[%]	5,6
Biegefestigkeit	[MPa]	131
E-Modul (Zug)	[kN/mm <sup>2</sup> ]	2,8
Glasübergangstemperatur	[°C]	119
Härte	[Shore D]	86

## 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 Wärmeabführung sorgen. Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt abstimmen. Das Epoxi-System ist kristallisationsarm. Bei sehr niedrigen Temperaturen kann es dennoch zur Kristallisation des Härters kommen. Der Vorgang ist reversibel, z.B. durch Erwärmen im Wasserbad auf 40°C. Dabei auf vollständiges Aufschmelzen achten. Lagerung und Verarbeitung des Systems unter Luftzutritt kann zur Carbamatbildung (Weißfärbung) führen.

## Anwendungshinweise:

Wir empfehlen Vorversuche zur Prüfung auf Tauglichkeit für den jeweiligen Anwendungsfall. Vor der Verarbeitung sollte das angemischte System ruhen und anschließend im Exsikkator unter Vakuum und leichtem Rühren ausreichend lange bei maximal 20°C entlüftet werden.

Zum Erreichen optimaler Bauteileigenschaften wird eine Temperung empfohlen.

## **Optimale Temperzyklen:**

√ Aufheizrate von ca. 0,2°C/Minute bis etwa 10°C unter dem gewünschten Tg. √  
Anschließendes Halten der Temperatur über einen Zeitraum von 2 Stunden bis  
12 Stunden. √ Abkühlen mit einer Rate von ca. 0,5°C/Minute

## **Arbeitsmittelreinigung:**

Nicht ausgehärtete Produktreste können mit Aceton oder Verdünner XB von  
Werkzeugen abgelöst werden. Arbeitsgeräte müssen nach dem Auswaschen mit  
dem Lösungsmittel gründlich ausgelüftet werden, um ein Eintragen des Reinigers  
in Folgemischungen zu vermeiden. Ausgehärtetes Material kann nur  
mechanisch, z.B. durch Abschleifen entfernt werden.

## **Lagerung:**

Schraubverschluss von Produktresten befreien. Deckel nicht vertauschen.  
Angebrochene Gebinde fest verschließen. Kühl und trocken lagern. Haltbarkeit  
bei optimaler Lagerung mindestens 12 Monate.

## **Entsorgung:**

Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen. Nicht  
ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall. Das ausgehärtete System ist  
Baustellenabfall / Hausmüll.