

Eigenschaften:

Ein besonderes Merkmal des Harz Systems ist der niedrige Viskosität, welche für das Vergießen unerlässlich ist. Darüber hinaus ist es hochtransparent was perfekt für glasartige Einbettungen, Vergüsse, River-Tables, Lampenbau und farbige künstlerische und dekorative Anwendungen macht.

Die Eingusshöhe von bis zu 50mm und die gute UV-Beständigkeit runden die Eigenschaften ab.

Die Härter AS-EP960-HT erlaubt eine Topfzeit von 960min.

Einsatzgebiete:

- Abgüsse
- Einbettungen (River-Table; Kunst)

Verarbeitungsdaten Harz:

Artikelbezeichnung AS-EP960-HZ

Farbgebung	farblos
Mischungsverhältnis (Gewicht)	100:45
Topfzeit bei 20°C	960min

Verarbeitungsdaten Härter:

Artikelbezeichnung AS-EP960-HT

Farbgebung	Farblos, klar
Mischungsverhältnis (Gewicht)	100:45
Mischungsverhältnis (Volumen)	100:50
Topfzeit bei 20°C	960min
Topfzeit bei 25°C	150min
Verarbeitungstemperatur (optimal)	20-30°C
Verarbeitungstemperatur (minimal)	15°C

Spezifikationen:

		Harz	Härter
Dichte (20°C)	[g/cm ³]	1,17	0,98
Viskosität (25°C)	[mPa s]	600	100

Mechanische Daten / Normklima:

Dichte	[g/cm ³]	1,07
Zugfestigkeit	[MPa]	84
Reißdehnung	[%]	4,5
Biege-Modul	[MPa]	2.100
Glasübergangstemperatur	[°C]	49
Härte	[Shore D]	80

Spezifische Eigenschaften:

Maximale Gießstärke auf Platte mit 350 x 300 mm

Raumtemperatur	Gießdicke (mm)	Gewicht (g)	Reaktionstemperatur
< 18°C	100	11.550	> 45°C
18°C	70	8.085	45°C
20°C	50	5.575	30°C
23°C	25	2.890	27°C
25°C	15	1.730	27°C
28°C	10	1.155	30°C

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.

Spezifische Eigenschaften:

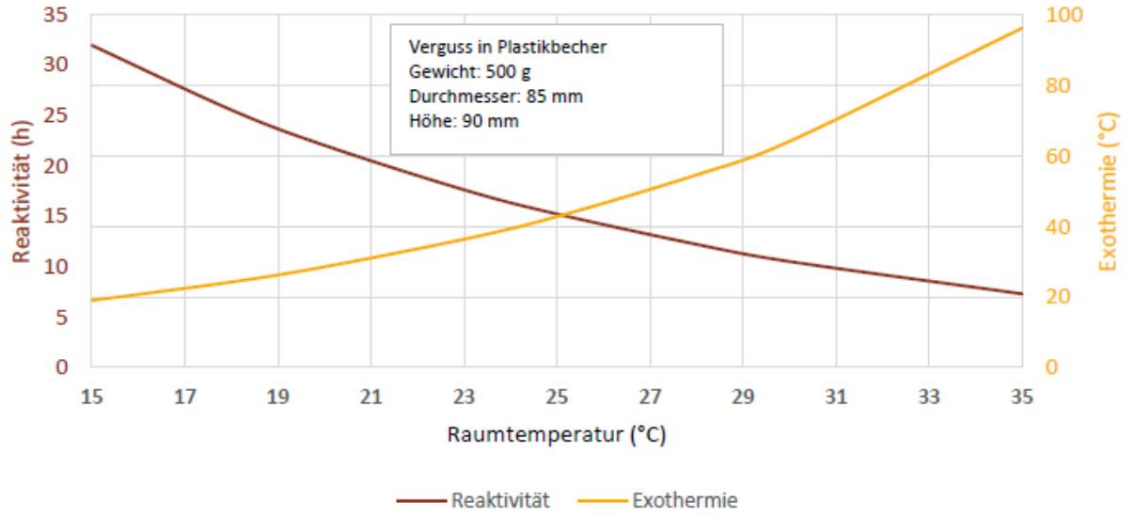
- Für die erfolgreiche Verarbeitung des Harzes AS-EP960 ist die Raumtemperatur der wichtigste Parameter. Es besteht ein Zusammenhang zwischen Raumtemperatur (RT), Volumen des vergossenen Harzes und Aushärtegeschwindigkeit. Eine durch hohe Raumtemperatur verursachte schnelle Aushärtung führt zu einer hohen exothermen Reaktion. Das ausgehärtete Harz kann dann gelblich sein und Streifen auf der Oberfläche aufweisen.
- Die beiden Komponenten von Hand oder mithilfe eines Rührgerätes gründlich vermischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft eingerührt wird. Eine Entmischung muss verhindert werden.
- Das Material nach dem ersten Vermischen in einen zweiten Behälter gießen und das Vermischen abschließen. Die Wände des Mischbehälters gut abstreifen. Die Mischung vor dem Vergießen mindestens 15 – 30 min zur Selbstentlüftung stehenlassen oder eine Vakuumkammer verwenden.
- Aufgrund der langen Topfzeit und der niedrigen Viskosität muss der Gussrahmen vollkommen dicht sein. Braunes PE-Band ist selbsttrennend vom Harz und kann in den Ecken des Rahmens und überall, wo das Harz nicht auf dem Träger haften soll, verwendet werden.
- Flüssiges oder pastöses Wachs kann ebenfalls verwendet werden um eine Haftung des Harzes auf dem Modell oder dem Träger zu verhindern. Holz oder poröse Oberflächen des Modells müssen vor dem Vergießen des Harzes versiegelt werden. Dafür eignen sich schnell abbindende Epoxide oder Lacke. Diese müssen vor dem Vergießen des Harzes aufgetragen werden und ausgehärtet sein.
- Nach dem Vergießen und kurzem Ruhen des Materials können verbliebene Blasen mit einem Heißluftgebläse problemlos entfernt werden (Oberfläche aus 15 – 20 cm Entfernung abblasen).
- Für eine glänzende und glatte Oberfläche ist zumeist ein leichtes Schleifen und Polieren des Materials notwendig. Um zu verhindern, dass Hitze auf dem Harz entsteht, müssen angemessene Hilfsmittel verwendet werden. Empfohlen wird hierfür Wasserschleifpapier.



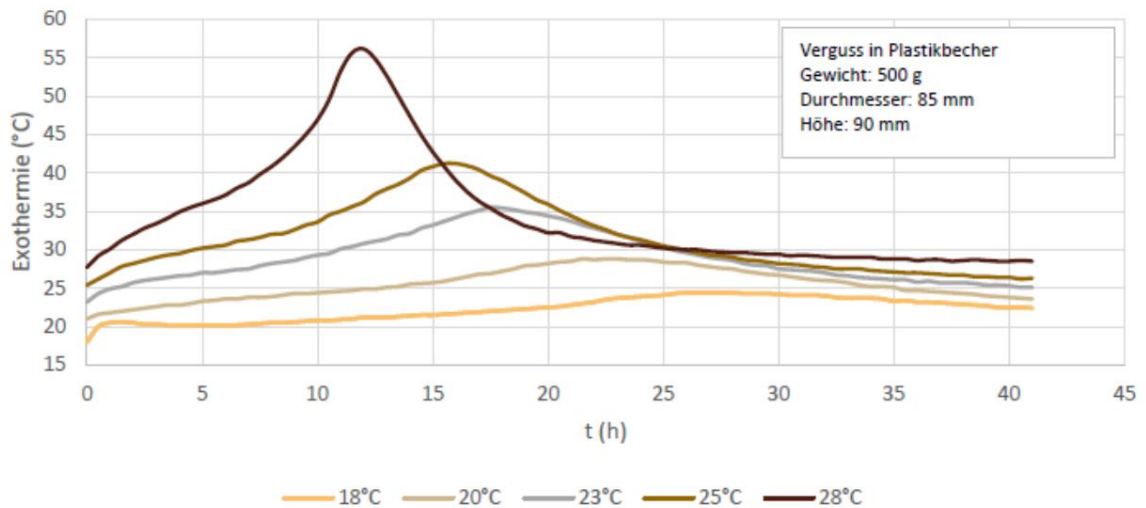
Technisches Datenblatt

Epoxid-Harz AS-EP960-HZ
Härter AS-EP960-HT

Reaktivität und Exothermie im Verhältnis zur Raumtemperatur



SikaBiresin® TD 150 Reaktivität im Verhältnis zu Zeit und Temperatur





ALPHA SIGMA
Advice Design Distribution Manufacturing

Technisches Datenblatt

Epoxid-Harz AS-EP960-HZ
Härter AS-EP960-HT

Sicherheitshinweise:

Epoxid AS-EP960 sollte nur in gutbelüfteten Räumen verwendet werden. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Es wird dringend und ausnahmslos während der Anwendung das Tragen von Schutzbrille, Handschuhen und entsprechender Arbeitskleidung empfohlen. Während der Arbeit ist es nicht erlaubt in der Nähe zu offenem Feuer zu stehen oder das Material währenddessen zu benutzen. Detaillierte Informationen zum Arbeitsschutz, Transport, Handhabung, Lagerung, Sicherheit und dem Umweltschutz finden Sie im Epoxid AS-EP960 Sicherheitsdatenblatt welches Sie online via info@alpha-sigma.eu anfordern können.

Thermische Eigenschaften: 22°C

Glasübergangstemperatur [T _g]ISO 11359-2Nach 7 Tagen	41°C
Glasübergangstemperatur [T _g]ISO 11359-2Nach 16 Std. bei 50°C	49°C

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.