



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
 Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
 Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
 Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
 E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

TRANSPARENTES GIESSPOXID EC 141 MIT DEN HÄRTERN W241 UND W242

BESCHREIBUNG:

Zweikomponenten-Epoxidsystem, farblos, transparent. Das System basiert auf einem ungefüllten Harz mit niedriger Viskosität und einem Aminhärter. Lange Haltbarkeitsdauer. Aufgrund der niedrigen exothermen Spitze können relativ große Objekte gegossen werden. Die Eignung des Systems für die Herstellung von gegossenen transparenten Objekten, bei denen verschiedene Materialien miteinander verbunden werden, sollte anhand der Anwendungen bestimmt werden. Gute UV-Beständigkeit. Bei längerer UV-Einwirkung vergilbt das Material jedoch. Das System ist RoHS-konform (Europäische Richtlinie 2002/95/EG).
 W 241: Topfzeit (Nutzungsdauer) hoch. Geringe Exothermie. Empfohlen für das Gießen in der Dicke von 3-5 cm von Abdeckungen für Möbel oder Gießen bis zu 10 cm Masse in 1 Liter.
 W 242: ist die beschleunigte Version des Produkts W 241. Empfohlen für das Gießen von bis zu 1 cm Dicke und für das Glasieren von Ansteckern und Linsenetiketten. Gute Resistenz gegen Vergilbung. Eine längere UV-Belichtung führt zu einer leichten Vergilbung des Produkts.

ANWENDUNG:

Transparente Verkapselung.

VERARBEITUNG:

Imprägnierung. Manuelles Gießen. Vakuumgießen. Manuelles und/oder automatisches Gießen. Aushärtung bei Raumtemperatur.

Empfohlene maximale Dicke für W 241: 100 mm

Empfohlene maximale Dicke für W 242: 10 mm

SYSTEM-SPEZIFIKATIONEN:

Harz EC 141

- | | |
|-----------------------|----------------|
| ✓ Viskosität bei 25°C | 650-950 mPas |
| ✓ Farbe | Farblos |
| ✓ Dichte bei 25°C | 1,10-1,14 g/ml |

Harder W 241

- | | |
|-----------------------|----------------|
| ✓ Viskosität bei 25°C | 180-300 mPas |
| ✓ Farbe | Farblos |
| ✓ Dichte bei 25°C | 0,99-1,01 g/ml |

Harder W 242

- | | |
|-----------------------|----------------|
| ✓ Viskosität bei 25°C | 250-350 mPas |
| ✓ Farbe | Farblos |
| ✓ Dichte bei 25°C | 0,98-1,02 g/ml |

MERKMALE DES TYPISCHEN SYSTEMS:

Verarbeitung der Daten:

- | | EC 141 + W 241 | EC 141 + W 242 |
|---|----------------|----------------|
| ✓ Mischungsverhältnis nach Gewicht | 100:45 | 100:45 |
| ✓ Mischungsverhältnis in Volumen | 100:50 | 100:50 |
| ✓ Topfzeit (verdoppelte Anfangsviskosität) bei 25°C | 75-95 min | 35-45 min |
| ✓ Anfangsviskosität des Gemischs bei 25°C | 400-700 mPas | 400-600 mPas |
| ✓ Gelierzeit bei 25°C (15ml; 6mm) | 10-12 h | 4-5 h |
| ✓ Gelierzeit bei 25°C (100ml) | 140-180 min | 50-70 min |
| ✓ Formationszeit bei 25°C (15ml; 6mm) | 36-48 h | 18-24 h |
| ✓ Nachbehandlung bei 60°C | (15 St.) | (15 St.) |
| ✓ Maximal empfohlene Dicke | 100 mm | 10 mm |



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
 Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
 Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
 Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
 E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN SYSTEMS:

An ausgehärteten Proben bestimmte Eigenschaften: 24 h KT (Raumtemperatur) + 15 h 60°C

	EC 141 + W241	EC 141 + W 242
✓ Farbe	farblos	farblos
✓ Dichte bei 25°C	1,08-1,12 g/ml	1,08-1,12 g/ml
✓ Härte bei 25°C	80-85 Shore D/15	1,08-1,12 g/ml
✓ Glasübergang (Tg)	61-67°C	52-58°C
✓ Empfohlene maximale Verarbeitungstemperatur	55°C	130°C
✓ Biegefestigkeit	90-102 MN/m ²	69-78 MN/m ²
✓ Maximale Spannung	4.0-5.5 %	3.5-5.5 %
✓ Spannung bis zum Bruch	> 15 %	> 15 %
✓ Biegeelastischer Modus	2.900-3.200 MN/m ²	2.200-2.700 MN/m ²
✓ Zugfestigkeit	51-58 MN/m ²	38-47 MN/m ²
✓ Dehnung bis zum Bruch	6-9 %	9-13 %

ANLEITUNGEN:

Geben Sie die richtige Menge Härter zum Harz und mischen Sie es sorgfältig. Vermeiden Sie Lufteinschlüsse. Bei einigen Anwendungen kann es sinnvoll sein, die Komponenten vorzuwärmen und/oder einen Entlüftungsschritt unter Vakuum durchzuführen, bevor das Gemisch gegossen wird.

AUSHÄRTUNG/NACHBEHANDLUNG:

Bei aushärtenden Systemen bei Raumtemperatur ist eine Nachbehandlung immer ratsam, um die Komponenten zu stabilisieren und die besten Eigenschaften zu erzielen. Sie ist notwendig, wenn das Bauteil bei hohen Temperaturen arbeitet. Lassen Sie das Werkzeug wie in der Tabelle angegeben aushärten und erhöhen Sie die Temperatur schrittweise um 10°C/Stunde. Lassen Sie es langsam abkühlen. Die Heizrate und die angegebene Zeit nach dem Aushärten basieren auf der Standardprobengröße. Die Anwender sollten die besten Bedingungen für die Aushärtung oder Nachhärtung in Abhängigkeit von der Größe und Form des Bauteils ermitteln. Verringern Sie bei großen Bauteilen den Temperaturgradienten und verlängern Sie die Aushärtungszeit. Bei Dünnschichtanwendungen und Verbundwerkstoffen Nachhärtung in der Form.

VORSICHT!

Epoxidharze und ihre Härter können in den original verschlossenen Behältern an einem kühlen, trockenen Ort ein Jahr lang gelagert werden. Die Härter sind feuchtigkeitsempfindlich, daher empfiehlt es sich, den Behälter nach jedem Gebrauch sofort zu verschließen.

VORSICHTSMASSNAHMEN BEI DER BEHANDLUNG:

Das Datenblatt konsultieren und die Vorschriften über Arbeitsschutz und Abfallentsorgung beachten.