



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

FLEXIBLES TRANSPARENTES GIESSEPOXID EC 251 MIT HÄRTER W242

BESCHREIBUNG:

Zweikomponenten-Epoxidsystem, flexibel, farblos, transparent. Das System basiert auf einem niedrigviskosen, ungefüllten Harz und einem Aminhärter. Lange Haltbarkeitsdauer. Niedriger exothermer Peak, ermöglicht das Gießen von relativ großen Objekten. Ausgehend von den Anwendungen muss die Eignung des Systems für die Herstellung von gegossenen transparenten Objekten geprüft werden, bei denen verschiedene Materialien miteinander verbunden werden. Gute UV-Beständigkeit. Längerer UV-Einfluss führt jedoch zu einer Vergilbung des Materials. Max. Empfohlene Betriebstemperatur für elektrische und elektronische Anwendungen 110°C. Max. Empfohlene Betriebstemperatur für strukturelle Anwendungen (Prototyping, Artikel), die je nach Anwendung zu überprüfen ist. Das System entspricht der RoHS-Richtlinie (Europäische Richtlinie 2002/95 / EG) und der neuen RoHS-Richtlinie 2011/65 / EU (RoHS 2), die am 21. Juli 2011 in Kraft getreten ist und die Mitgliedsstaaten verpflichtet, die Bestimmungen bis zum 2. Januar 2013 in ihre jeweilige nationale Gesetzgebung umzusetzen.

ANWENDUNG:

Transparente Verkapselung von Dekorationsartikeln, elektrischen und elektronischen Komponenten, Prototypen und Vorserien zu Demonstrationszwecken.

VERARBEITUNG:

Imprägnierung. Manuelles Gießen. Vakuumgießen. Manuelles und/oder automatisches Gießen. Aushärtung bei Raumtemperatur. Empfohlene maximale Dicke: 10 mm

SYSTEM-SPEZIFIKATIONEN:

Kunstharz EC 251

✓ Viskosität bei 25°C	300-40 mPas
✓ Farbe	farblos
✓ Dichte bei 25°C	1,10-1,14 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:

✓ Mischungsverhältnis nach Gewicht	100:40
✓ Mischungsverhältnis in Volumen	100:45
✓ Topfzeit bei 25°C (3.000 mPas)	40-50 min
✓ Topfzeit bei 25°C (40mm, 100ml)	30-40 min
✓ Exothermische Spitze bei 25°C (40mm, 100ml)	50-60°C
✓ Anfangsviskosität des Gemischs bei 25°C	200-300 mPas
✓ Gelierzeit bei 25°C (15ml; 6mm)	2.5-3.5 u
✓ Formationszeit bei 25°C (15ml; 6mm)	24-36 u
✓ Nachbehandlung bei 60°C	(15 Stunden)
✓ Maximal empfohlene Dicke	10 mm

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN SYSTEMS:

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

✓ Farbe	farblos
✓ Dichte bei 25°C	1,07-1,11 g/ml
✓ Härte bei 25°C	72-80 Ufer D/15



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

✓ Ladungsübergang (Tg)	-11 -5 °C
✓ Wasseraufnahme (24 h KT)	0,15-0,25 %.
✓ Wasseraufnahme (2h 100°C)	0,95-1,15
✓ Lineare Wärmeausdehnung (Tg -10°C)	100-110 10 ⁻⁶ /°C
✓ Lineare Wärmeausdehnung (Tg +10°C)	185-205 10 ⁻⁶ /°C

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.