



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

LAMINIEREPOXID EC 54 MIT HÄRTER K 12

BESCHREIBUNG:

Zweikomponenten-Epoxidsystem ohne Füllstoffe, eher flüssig. Hohe Formbeständigkeit.

ANWENDUNG:

Matrizen, Keramikgehäuse, Formen, Gießereimodelle und -werkzeuge, Kopiermodelle, Lehren, Presswerkzeuge, Lamine, Form- und Modellkerne.

VERARBEITUNG:

Manuelles Laminieren durch Walzen und manuelle Anwendungen mit oder ohne Vakuumbbeutel für Glas. Verpacken/Verschließen einer mit Mineral- und/oder Metallpulvern gefüllten Mischung (manuelles Mischen oder mechanisches Mischen mit Kneten). Aushärtung bei Raumtemperatur.

SYSTEM-SPEZIFIKATIONEN:

Kunstharz EC 54

✓ Viskosität bei 25°C	1350-1750 mPas
✓ Farbe	blassgelb
✓ Dichte bei 25°C	1,14-1,16 g/ml

Harder K 12

✓ Viskosität bei 25°C	150-250 mPas
✓ Farbe	Farblos
✓ Dichte bei 25°C	0,99-1,01 g/ml

MERKMALE DES TYPISCHEN SYSTEMS:

Verarbeitung der Daten:

✓ Mischungsverhältnis nach Gewicht	100:20
✓ Mischungsverhältnis in Volumen	100:22,5
✓ Topfzeit bei 25°C (40mm; 100ml)	23-35 min
✓ Exotherme Spitze bei 25°C (40mm; 100ml)	130-140°C
✓ Anfangsviskosität des Gemischs bei 25°C	650-1250 mPas
✓ Gelierzeit bei 25°C (15ml; 6mm)	120-180 min
✓ Deformationszeit bei 25°C (15ml; 6mm)	8-10 h
✓ Nachbehandlung bei 60°C	(10-15 Stunden)
✓ Empfohlene maximale Dicke	5 mm

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN SYSTEMS:

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

✓ Farbe	blassgelb
✓ Dichte bei 25°C	1,09-1,11 g/ml
✓ Härte bei 25°C	86-88 Shore D/15
✓ Glasübergang (Tg)	57-62°C
✓ Maximale Tg (3h 80°C)	63-66°C
✓ Lineare Schrumpfung	,8-1,0 %
✓ Wasseraufnahme (24 h KT)	0,15-0,25%
✓ Wasseraufnahme (2 h 100°C)	0,85-1,05%
✓ Lineare Wärmeausdehnung (Tg - 10°C)	75-80 10 ⁻⁶ /°C
✓ Lineare Wärmeausdehnung (Tg + 10 °C)	190-200 10 ⁻⁶ /°C
✓ Maximal empfohlene Verarbeitungstemperatur	60°C
✓ Biegefestigkeit	75-85 MN/m ²
✓ Maximale Spannung	4-7%



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

- ✓ Spannung bis zum Bruch
- ✓ Biegeelastischer Modus
- ✓ Zugfestigkeit
- ✓ Bruchdehnung
- ✓ Druckfestigkeit

6-10%
2000-2500 MN/m²
52-60 MN/m²
5-7%
65-75 MN/m²

ANLEITUNGEN:

Homogenisieren Sie die Komponenten vor der Verwendung. Geben Sie die richtige Menge Härter zum Harz und mischen Sie es sorgfältig. Vermeiden Sie Lufteinschlüsse. Für die Oberflächenvorbereitung (Form oder Modell) wird auf das Datenblatt der Trennmittel verwiesen.

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 zwei Jahre lang an einem kühlen, trockenen Ort 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.