



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

MODELLIEREPOXID PE 664+ HÄRTER IPE 764

BESCHREIBUNG:

Mit Kohlenstofffasern gefüllte Epoxidpaste, formbar und rollbar. Zweikomponenten-Epoxidsystem mit kontrastierender Farbe zur Mischkontrolle. Geringe Dichte, hohe Formbeständigkeit.

ANWENDUNG:

Mittelgroße und große Kartuschen mit hoher thermischer Beständigkeit (bis zu 100°C) und mit hoher mechanischer Beständigkeit.

VERARBEITUNG:

Manuelles oder mechanisches Mischen. Manuelle Anwendung auf kalibrierte Dicke. Aushärtung bei Raumtemperatur. Eine Nachhärtung ist erforderlich, wenn die manuelle Anwendung bei erhöhten Temperaturen erfolgt.

SYSTEM-SPEZIFIKATIONEN:

Kunstharz PE 664

- | | |
|-----------------------|----------------|
| ✓ Viskosität bei 25°C | einfügen |
| ✓ Farbe | grau |
| ✓ Dichte bei 25°C | 0,40-0,45 g/ml |

Härtere IPE 764

- | | |
|-----------------------|----------------|
| ✓ Viskosität bei 25°C | 90-130 mPas |
| ✓ Farbe | blau |
| ✓ Dichte bei 25°C | 0,99-1,01 g/ml |

MERKMALE DES TYPISCHEN SYSTEMS:

Verarbeitung der Daten:

- | | |
|---|-----------|
| ✓ Mischungsverhältnis nach Gewicht | 100:20 |
| ✓ Verarbeitungszeit (500 ml, 80 mm, 25°C) | 2530- min |
| ✓ Gelierzeit bei 25°C (15ml; 5mm) | 3-4 u |
| ✓ Exothermischer Peak (500 ml, 80 mm, 25°C) | 155-165°C |
| ✓ Aushärtung (15 ml, 5 mm, 25°C) | 10-12 u |
| ✓ Nachhärtung bei 60°C (optional) | 12-15 u |
| ✓ Maximal empfohlene Dicke | 15 mm |

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN DES AUSGEHÄRTETEN SYSTEMS:

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

- | | |
|--|------------------|
| ✓ Farbe | grau-blau |
| ✓ Bearbeitbarkeit der Werkzeuge | arm |
| ✓ Dichte bei 25°C | 0,50-0,55 g/ml |
| ✓ Härte bei 25°C | 65-70 Shore D/15 |
| ✓ Glasübergang | 105-110°C |
| ✓ Empfohlene maximale Betriebstemperatur | 100°C |

ANLEITUNGEN:

Bereiten Sie die Oberfläche der Form vor, indem Sie 2 oder 3 Mal Reinigungsmittel auftragen (siehe Datenblatt des Trennmittels). Mischen Sie die beiden Komponenten (Harz und Härter), ggf. vorgefüllt, im richtigen Mischungsverhältnis, um Luftporenschlüsse zu vermeiden, bis eine homogene Mischung entsteht, und gießen Sie sie dann aus.



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

AUSHÄRTUNG/NACHBEHANDLUNG:

Die Nachhärtung verleiht dem gehärteten Produkt die besten mechanischen und chemischen Eigenschaften und wird daher immer empfohlen; sie wird notwendig, wenn das Produkt bei Temperatur verarbeitet wird. Zum Aushärten des Produkts die Temperatur stufenweise jede Stunde um 10 °C erhöhen, bis die in der Tabelle angegebene Temperatur erreicht ist. Halten Sie die Temperatur für die angegebene Zeit und lassen Sie sie dann langsam abkühlen. Bei großen Artefakten sollte der Temperaturanstieg langsamer und allmählicher erfolgen, um thermische Ungleichgewichte zwischen der Außenfläche und dem Kern zu vermeiden. Für Dünnschichtanwendungen und Verbundwerkstoffe, Nachhärtung auf der Form.

VORSICHT!

Die Epoxidharzpaste PE 664 ist mehr als ein Jahr lagerfähig, während der Härter zwei Jahre lang im verschlossenen Originalbehälter an einem kühlen und trockenen Ort gelagert werden kann. Härter sind sehr feuchtigkeitsempfindlich.

Informationen zu Gesundheit und Sicherheit finden Sie im Produktdatenblatt.