

Technisches Merkblatt

Produktbeschreibung	EPUSELF 161L ist eine hochfeste 3-komponentige Vergussmasse auf Epoxidharzbasis mit spezieller synthetischer Füllstoffkombination, welche höchsten Ansprüchen gerecht wird. Es eignet sich optimal für den Do-it-yourself-Verguss und erfüllt höchste Ansprüche.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> • Höchste Festigkeit • Geringe Exothermie bei der Aushärtung und somit keine Rissbildung • Thermischer Ausdehnungskoeffizient angepasst an Stahl
Anwendung	Zur Herstellung hochfester Werkzeughinterfüllungen durch die Kombination von verschleißfesten Oberflächenharzen und Stahltragkonstruktionen. Besonders geeignet für: <ul style="list-style-type: none"> - Schäumwerkzeuge - Blaswerkzeuge - Blechumform-Werkzeuge - Walzen, Spindeln u.ä.
Gebindegröße	25 kg (andere Gebindegrößen auf Anfrage)

Kenndaten

• Dichte	ca. 2,5 g/cm ³	
• Druckfestigkeit ¹	> 120 MPa	
• Biegefestigkeit ¹	> 35 MPa	
• E-Modul	> 36 GPa (dynamisch ²)	
	> 35 GPa (statisch ¹)	
• Therm. Ausdehnungskoeffizient	ca. 10 · 10 ⁻⁶ K ⁻¹	bei 20 °C
• Wärmeleitfähigkeit	ca. 4,8 W/m K	bei 25 °C
• Spez. Wärmekapazität	ca. 1,0 J/g K	bei 25 °C
• Temperaturleitfähigkeit	ca. 1,8 mm ² /s	bei 25 °C
• Wärmeformbeständigkeit	ca. 100°C	(nach Nachhärtung)
• Logarithmisches Dekrement	0,03	
• Maximale Körnung	3 mm	
• Bauteilstärke	15 - 300 mm	
• Mischungsverhältnis	A : B : C = 1,9 : 0,75 : 22,35	(Gew.teile)
• Verarbeitungszeit	ca. 4 - 5 Stunden	bei 23°C
• Verarbeitungstemperatur	15 - 25°C	
• Aushärtung	ca. 24 Stunden	

Vorbereitung der Oberflächen	Der Untergrund muss frei von Staub, Öl und Fett sowie absolut trocken sein.
Vorbereitung der zu füllenden Kammern	<ul style="list-style-type: none"> - dichte Schweißnähte - Innenflächen sandgestrahlt - frei von Fett, Farbe, Zunder, Rost und Restsand - Einfüllöffnung mind. 100 x 100 mm oder Ø 100 mm
Mischvorgang	<p>Exaktes Abwiegen der benötigten Menge gemäß dem vorgegebenen Mischungsverhältnis (komplette Gebinde sind bereits im richtigen Mischungsverhältnis dosiert).</p> <p>Die Flüssigkomponenten A + B werden vor der Verarbeitung zusammengegeben und mittels eines langsam laufenden Rührwerkes vermischt. Die Komponente C wird langsam dem vorgemischten Bindemittel unter Rühren (mind. 5 min) zugegeben bis eine gleichmäßige, schwach fließende Masse entsteht.</p>
Lagerfähigkeit	Ca. 24 Monate in geschlossenen Gebinden und trockenen Räumen bei 15 - 25°C.
Schutzmaßnahmen	<p>Unsere Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, sofern die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Zur Vermeidung allergischer Reaktionen sollten undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe sowie eine Schutzbrille getragen werden. Die Hände müssen nach jedem Arbeitsgang mit warmem Wasser und Seife gewaschen und mit Einwegpapierhandtüchern getrocknet werden. Die Verwendung von Lösemitteln ist zu vermeiden. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein (evtl. Absaugvorrichtungen).</p> <p>Eine detaillierte Beschreibung dieser Schutzmaßnahmen kann dem Sicherheitsposter „Sicherer Umgang mit Epoxid- und Polyurethanharzsystemen“ sowie den Sicherheitsdatenblättern der Einzelkomponenten entnommen werden.</p> <p>Diese sind auf Nachfrage als pdf erhältlich.</p>
Hinweis	<p>Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund jahrelanger Erfahrung und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie sind jedoch unverbindlich und entbinden den Käufer nicht von Eignungsprüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.</p>

1 gemessen mit: Prüfmaschine Form + Test Seidner, Typ 502/3000/100SP

2 gemessen mit: Schallresonanzanalyse, RA100 Concrete, Lang Sensorik