

Bezeichnung	<b>Universelles Allzweckharz</b>
Harz	<b>AH 100</b>
Härter	<b>D</b>
Farbe	gelblich-transparent
weitere Härter	<b>GL / TGS / TG / TGL</b>

## Anwendungen

- Bindeharz für Füllstoffe
- Bindeharz für Hinterfüllungen

## Materialeigenschaften

- ungefüllt
- extrem dünnflüssig
- hoher Füllgrad möglich

## Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung AH 100 / D	Harz AH 100	Härter D
Farbe		gelblich-transparent	gelblich-transparent	gelb-transparent
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>19</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	200 ± 50	825 ± 175	5 ± 2
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,0 ± 0,02	1,15 ± 0,02	0,87 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	45 - 55	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	14 - 16	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	-	-	-

## Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	95 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	5,6 ± 0,5
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2900 ± 200
Biegedehnung bei Bruch	ISO 37	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	48 ± 10
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	80 ± 5
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	82 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	58 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	-
Linearer Schwund	intern	%	-

## Lieferform

Einzelgebinde	Harz	AH 100	5,000 kg / 10,000 kg / 25,000 kg / 50,000 kg / 220,000 kg
	Härter	D	5,000 kg / 50,000 kg

## Verarbeitungshinweise

Das Material- und die Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.  
Die Mischung von Harz und Härter sollte intensiv und möglichst blasenfrei bei Raumtemperatur erfolgen.

Optimal ist eine Temperungs- Aufheizrate von ca. 5 - 10 °C/Stunde. Bei schwierigen Geometrien wird die Verwendung einer Stützform empfohlen. Die Abkühlrate sollte idealerweise ca. 20°C /Stunde betragen.

## Allgemeines

**ebalta** AH 100 ist ein ungefülltes, sehr dünnflüssiges Epoxidharz. Je nach Verwendungszweck können verschiedene Härter verwendet werden.

AH 100 / D und ist in der Lage, sehr viel pulverförmige Füllstoffe aufzunehmen. Dabeibleibt eine gute Gießfähigkeit erhalten. Eine Gießdicke von 80-100 mm ist bei einem hohen Füllgrad möglich. Preisgünstige Hinterstempungen durch Zugabe von körnigen Füllstoffen sind somit leicht herzustellen.

## Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Unter ungünstigen Lagerbedingungen auftretende Kristallisation kann durch Erwärmen auf ca. 60 °C aufgehoben werden. Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen und möglichst schnell zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

## Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden . Sicherheitsratschläge befolgen.

## Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus – oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.

Für weitere Fragen steht ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.