

Bezeichnung	<b>Laminierharz</b>
Harz	<b>AH 120</b>
Härter	<b>TL-1</b>
Farbe	weißlich-transparent
weitere Härter	<b>GL / TG / TGL / TGS</b>

## Anwendungen

- Laminierharz
- Fahrzeugbau
- Flugzeugbau

## Materialeigenschaften

- ungefüllt
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- dünnflüssig
- hohe Festigkeit

## Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung AH 120 / TL-1	Harz AH 120	Härter TL-1
Farbe		weißlich-transparent	milchig-trübe	gelblich-transparent
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>25</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	430 ± 80	725 ± 175	35 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,10 ± 0,02	1,15 ± 0,03	0,940 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	80 - 90	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	18 - 24	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	6 - 8 / 50 - 60 3 - 5 / 80 - 90	-	-

## Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	140 ± 10
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	6,8 ± 0,2
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3300 ± 100
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	45 ± 5
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	107 ± 10
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	86 ± 2
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	100 ± 3

## Lieferform

Einzelbinde	Harz	AH 120	5,000 kg / 10,000 kg / 25,000 kg / 50,000 kg / 220,000 kg
	Härter	TL-1	0,975 kg / 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 120 ist ein sehr dünnflüssiges ungefülltes Epoxidharz mit hohen Festigkeitswerten und hoher Formbeständigkeit, mit entsprechenden Härtern auch bei erhöhter Temperatur.

**ebalta** AH 120/TL-1 ist wegen seiner guten Tränk- und Benetzungseigenschaften als Laminierharz für hochfeste Bauteile oder Werkzeuge mit Geweben aus Glas- oder Kohlefasern geeignet. Es können dünne wie auch dicke, großflächigen Lamine bis zu einer Stärke von 10 mm laminiert werden.

### Temperung

Für Lamine wird unbedingt eine Temperung, wenn möglich vor der Entformung, empfohlen.

## 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.