

Bezeichnung	Infusionsharz
Harz	AH 150
Härter	IP 430
Farbe	opak
weitere Härter	IP 25 / IP 55

Anwendungen

- Bootsbau
- Fahrzeugbau
- Flugzeugbau
- Bauteile + Formen

Materialeigenschaften

- sehr dünnflüssig
- gute Faserbenetzung
- sehr lange Fließwege
- sehr lange Topfzeit

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung AH 150 / IP 430	Harz AH 150	Härter IP 430
Farbe		opak	opak	transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	30
Viskosität bei 25°C	mPas	250 ± 50	800 ± 100	20 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,13 ± 0,02	1,16 ± 0,02	0,93 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	300 - 430	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	36 - 48	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	3 - 5 / 80	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	125 ± 1,2
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3400 ± 300
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	5,9 ± 0,1
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	60 ± 6
Druckfestigkeit 0,75 % Ersatzstreckung	EN ISO 604	MPa	95 ± 5
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	85 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	79 ± 3

Lieferform

Einzelbinde	Harz	AH 150	1,000 kg / 5,000 kg / 25,000 kg
	Härter	IP 430	1,500 kg / 7,500 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 150 ist ein sehr dünnflüssiges ungefülltes Epoxidharz mit hohen Festigkeitswerten und hoher Formbeständigkeit, mit entsprechenden Härtern auch bei erhöhter Temperatur.

ebalta AH 150/IP 430 ist wegen seiner guten Tränk- und Benetzungseigenschaften als Infusions- und Laminierharz für hochfeste Bauteile oder Werkzeuge mit Geweben aus Glas- oder Kohlefasern geeignet. Das System kann sich für Infusionen mit Fließwegen bis zu ca. 1000 mm sowie zum Laminieren von dünnen wie auch von großflächigen Laminaten bis 15 mm Stärke verwendet werden.

Bei einer Temperung von 16 h/50°C erreicht man eine Wärmeformbeständigkeit von 66 °C.

Die Härter IP 25 und IP 430 sind untereinander mischbar, somit können Topfzeiten zwischen ca. 25 min. und ca. 430 min. erreicht werden.

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.