

Bezeichnung	ebacoat Harz + Härter
Harz	ebacoat Harz
Härter	ebacoat Härter
Farbe	gelblich-transparent

Anwendungen

- Bindeharz für Füllstoffe
- Upcycling von Klettergriffen / Volumen

Materialeigenschaften

- leicht einfärbbar
- ungefüllt

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung ebacoat	Harz ebacoat Harz	Härter ebacoat Härter
Farbe		gelblich-transparent	gelblich-transparent	gelblich-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	48
Viskosität bei 25°C	mPas	1200 ± 200	7000 ± 1000	20 ± 0,5
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,10 ± 0,02	1,16 ± 0,02	0,98 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	25 - 35	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	24 - 48	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	110 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	8 ± 1
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3050 ± 50
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	65 ± 10
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	90 ± 5
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	81 ± 1

Lieferform

Einzelgebilde	Harz	ebacoat Harz	0,200 kg / 5,000 kg
	Härter	ebacoat Härter	0,096 kg / 2,400 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, bis keine Schlieren mehr sichtbar sind.

Die Applikation auf den Träger erfolgt in der Regel durch Pinseln oder Rollen. Die Haftung auf verschiedenen Untergründen muss vorab geprüft werden, ggf. ist eine Vorbehandlung notwendig.

Die Viskosität kann durch Erhöhung der Temperatur gesenkt werden, allerdings reduziert sich hierbei die Verarbeitungszeit. Eine Verdünnung ist prinzipiell möglich, muss aber im Einzelfall durch den Kunden geprüft werden.

Allgemeines

ebacoat ist ein hochviskoses, ungefülltes Epoxidharz mit hohen Festigkeitswerten und hoher

Formbeständigkeit zur Beschichtung und Upcycling von Klettergriffen aus Holz und Kunststoff

Das Harz kann mit **ebalta** Farbpasten eingefärbt 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.