

Bezeichnung	<b>Infiltrationsharz für poröse Bauteile</b>
Harz	<b>IH 16</b>
Härter	<b>IH 16 Härter langsam</b>
Farbe	opak
<b>weitere Härter</b>	<b>IH 16 Härter schnell</b>

## Anwendungen

- Infiltration von gedruckten Bauteilen

## Materialeigenschaften

- sehr dünnflüssig
- gute Benetzungseigenschaften
- sehr lange Fließwege

## Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung IH 16 / Härter langsam	Harz IH 16	Härter IH 16 Härter langsam
Farbe		opak	opak	transparent
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>30</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	250 ± 50	800 ± 100	20 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,13 ± 0,02	1,16 ± 0,02	0,93 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	300 - 400	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	36 - 48	-	-

## 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 <sup>2</sup>	60 ± 6
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	95 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	79 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	85 ± 3

## Lieferform

Einzelbinde	Harz	IH 16	0,500 kg / 4,000 kg
	Härter	IH 16 Härter langsam	0,150 kg / 1,200 kg

## Verarbeitungshinweise

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

Bei größeren Mengen, >500 g verkürzt sich die Verarbeitungszeit deutlich.

## Allgemeines

**ebalta** IH 16 / Härter langsam ist ein sehr dünnflüssiges Zweikomponenten-Epoxydharz mit hohen Festigkeitswerten und hoher Formbeständigkeit.

Das Harz/Härter-Gemisch ist wegen seiner guten Tränk- und Benetzungseigenschaften als Infiltrationsharz für poröse, gedruckte Bauteile geeignet.

Für **ebalta** IH 16 stehen 3 verschiedene Härter zur Verfügung.

IH 16 Härter langsam: Topfzeit 300-400 min.

IH 16 Härter schnell: Topfzeit 50-60 min.

IH 16 Härter sehr schnell: Topfzeit 15-25 min. (Für maschinellen Auftrag)

## 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.