

Bezeichnung	Laminierharz
Harz	LH 22
Härter	GL
Farbe	weiß

Anwendungen

- Laminatformen
- Kontrolllehren
- Urmodelle
- Vorrichtungen

Materialeigenschaften

- maßgenau
- lange Topfzeit
- geringe Exothermie
- gefüllt

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung LH 22 / GL	Harz LH 22	Härter GL
Farbe		weiß	weiß	gelblich-klar
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	25
Viskosität bei 25°C	mPas	1300 ± 200	1700 ± 300	750 ± 150
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,35 ± 0,03	1,42 ± 0,03	1,00 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	40 - 45	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	16 - 24	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	-	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	100 ± 10
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	3,6 ± 0,4
Biegefestigkeit	DIN 53452	MPa	-
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3960 ± 150
Biegedehnung bei Bruch	ISO 37	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	18 ± 3,5
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	95 ± 0,8
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	86 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	64 ± 2
Glasübergangstemperatur T _g	Methode TMA	°C	-
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
Linearer Schwund	intern	%	-
Druckfestigkeit	DIN 53454	MPa	-

Lieferform

Arbeitspackung	B-Pack	LH 22 / GL	Harz 6 x 0,800 kg / Härter 6 x 0,200kg = 6,000 kg
Einzelgebinde	Harz Härter	LH 22 GL	6,000 kg / 20,000 kg / 220,000 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 LH 22 ist ein gefülltes Epoxidlaminierharz

Der Härter GL zeichnet sich durch minimalste physiologische Wirkung aus.
Aus **ebalta** LH 22 hergestellte Lamine werden höchsten Ansprüchen hinsichtlich Maßgenauigkeit und Dimensionsstabilität gerecht.

Das System eignet sich wegen seiner langen Topfzeit besonders für großflächige und dicke Lamine, welche auch bei einer Laminatdicke von über 10 mm, in einem Arbeitsgang aufgebracht, noch annähernd schwindfrei bei Raumtemperatur aushärtet.

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.