

Bezeichnung	Kohlefasergefülltes Werkzeugoberflächenharz
Harz	OH 82
Härter	TM
Farbe	schwarz

Anwendungen

- Prepregwerkzeuge
- Vakuumtiefziehformen
- Hochtemperatur-Presswerkzeuge

Materialeigenschaften

- sehr geringer Längenausdehnungskoeffizient
- sehr hohe Wärmeformbeständigkeit
- sehr maßgenau

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung OH 82 / TM	Harz OH 82	Härter TM
Farbe		schwarz	schwarz	bräunlich-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	31
Viskosität bei 25°C	mPas	thixotrop	thixotrop	375 ± 75
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,22 ± 0,02	1,35 ± 0,03	0,97 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	220 - 260	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	24 - 48	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	16 / 60	-	-
		8 / 130		
		4 / 160		

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	90 ± 4
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	4630 ± 300
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	7,3 ± 1,5
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	105 ± 7
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	87 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	175 ± 5
Glasübergangstemperatur T _g	TMA	°C	175
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	ca. 50

Lieferform

Arbeitspackung A-Pack OH 82 / TM Harz 12 x 0,285 kg / Härter 12 x 0,090 kg = 4,500 kg

Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.

Sobald das Oberflächenharz geliert, aber noch leicht klebrig ist, kann man mit dem Aufbau fortfahren.
Als Kupplungsschicht für den anschließenden Hinterbau empfehlen wir unsere Kupplungspaste KP 7/TM.

Nach Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

Poröse Formoberflächen sollten zuerst versiegelt werden (z.B. Porenversiegler oder Sealer 02 von **ebalta**).
Für eine optimale Formtrennung empfehlen wir ein geeignetes Trennmittel (z.B. T 1–1), das sehr leicht mit einem Pinsel aufgetragen werden kann. Die Form sollte 2–3 mal eingetrennt werden und nach jedem Auftrag ca. 20 min. ablüften.

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist nach den Vorgaben einzuhalten.
Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit **ebalta** ebaclean gereinigt werden.

Allgemeines

ebalta OH 82 ist ein 2-Komponenten-Epoxidoberflächenharz, welches mit Mikrokohlefaserstofffasern gefüllt und nach einer Wärmebehandlung eine hohe Temperaturbeständigkeit und geringe Wärmeausdehnung aufweist. In Verbindung mit unserem Laminierharzsystem LH 28-1/TM und Kohlenstofffasergeweben werden daraus sehr maßgenaue, hitzebeständige Prepreg-Werkzeuge gebaut.

Die physikalischen Daten werden nach der auf der Vorderseite unter „Verarbeitungsdaten“ angegebenen Temperatur erreicht.
Bei Temperaturbeaufschlagung sollte je nach Werkzeugaufbau eine stufenweise Aufheiz-/Abkühlrate von ca. 10°C/h gefahren werden. Geometrieabhängig können abweichende Parameter nötig sein.

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst 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.