Epoxidharz Plus

Epoxy Resin Plus

DE Verarbeitungshinweise

Unser Epoxidharz Plus ist ein besonders transparentes 2-Komponenten Laminiersystem, das sich durch seine niedrige Viskosität und seine gute UV-Beständigkeit auszeichnet. Dadurch eignet es sich besonders gut für Verbindungen mit Carbon-, Aramid- und Glasgeweben. Das Epoxidharz weist einen Bio-C-Gehalt von ~34,3 % auf und ist frei von Lösemitteln, Phenol und Benzylalkohol.

Harz/g	Härter/g
50	17,5
100	35
150	52,5
200	70
250	87,5
300	105
350	122,5
400	140
450	157,5
500	175

REF	Produkt	Inhalt
70.806.001.01	Epoxidharz Plus	800 g
70.806.001.11	Epoxidharz Plus	5 kg
70.806.001.02	Härter f.Epoxid-harz Plus	280 g
70.806.001.12	Härter f.Epoxid-harz Plus	1,75 kg

Lagenaufbau

Um den optimalen Harzfluss zu garantieren sollte nach der ersten und vor der zweiten PVA-Folie immer ein dünner Feather-Stretch platziert werden.

Mischungsverhältnis

Epoxidharze sind Duroplaste, die durch Polyaddition aushärten. Um eine optimale Vernetzung zu gewährleisten, ist es entscheidend, dass das Harz und der Härter im Verhältnis 100 g Harz zu 35 g Härter exakt abgewogen und sorgfältig gemischt werden. Die beiden Komponenten werden in einem sauberen Mischbecher und einem Holzspatel mindestens 2 Minuten gründlich verrührt. Zum Einfärben des Harzes sollten nur Farben auf Epoxidharzbasis verwendet werden. Andere Farbstoffe können die Aushärtung des Harzes beeinträchtigen oder unerwünschte Reaktionen hervorrufen.

Verarbeitungszeit

Nach dem Vermischen von Harz und Härter bleibt eine Verarbeitungszeit (Topfzeit) von etwa 45 Minuten. Beeinflusst wird dieser Wert durch die Umgebungstemperatur und der angesetzten Harzmenge.

Härten

Standardhärten:

- 10 Stunden Aushärtezeit bei 23 °C Raumtemperatur unter 0,4 bar Vakuum
- Werkstück entformen
- 1 Stunde bei 60 °C tempern
- PVA-Folie entfernen
- Spannungsfreie Endhärte 1 Stunde bei 100 °C Endtemperung

Schnellhärten:

- 2,5 Stunden Aushärtezeit bei 60 °C unter Vakuum
- Werkstück entformen
- PVA-Folie entfernen
- Spannungsfreie Endhärte 1 Stunde bei 100 °C Endtemperung

Überlaminieren

Für eine sichere Verbindung zwischen dem ersten und zweiten Laminat ist es erforderlich, die Oberfläche gründlich mit Schleifpapier (K120) aufzurauen und anschließend mit Druckluft abzublasen. Vor dem Aushärten im Ofen (Tempern) muss die Gipsplombe nach dem Überlaminieren entfernt werden.

EN Processing Instructions

Our Epoxy Resin Plus is a particularly transparent 2-component laminating system, which is characterised characterised by its low viscosity and good UV resistance. This makes it is particularly suitable for bonding carbon with carbon, aramid and glass fabrics. The epoxy resin has a bio-C content of ~34.3 % and is free from solvents, phenol and benzyl alcohol.

Resin/g	Hardener/g
50	17.5
100	35
150	52.5
200	70
250	87.5
300	105
350	122.5
400	140
450	157.5
500	175

Layer structure

In order to guarantee optimum resin flow a layer should always be applied after the first and second PVA film, a thin feather stretch should always Feather-Stretch should always be placed.

Mixing ratio

Epoxy resins are thermosets that cure by polyaddition curing. To ensure optimum cross-linking to ensure optimum cross-linking, it is crucial that the resin and hardener are precisely weighed in a ratio of 100 g resin to 35 g hardener are weighed exactly and mixed carefully. The two components are mixed in a clean mixing beaker and a wooden spatula for at least thoroughly for at least 2 minutes. Only epoxy resin-based colours should be used to colour the resin. Other colourants may impair the curing of the resin or cause undesirable reactions. components are mixed in a clean mixing beaker and a wooden spatula for at least thoroughly for at least 2 minutes. Only epoxy resin-based colours should be used to colour the resin. Other colourants may impair the curing of the resin or cause undesirable reactions.

Processing time

After mixing the resin and hardener hardener, there is a processing time (pot life) of about 45 minutes. Influenced This value is influenced by the ambient temperature and the amount of amount of resin.

Curing

Standard curing:

- 10 hours curing time at 23 °C Room temperature under 0.4 bar vacuum
- Demoulding the workpiece
- Anneal for 1 hour at 60 °C
- Remove PVA film
- Stress-free final hardening 1 hour at 100 °C Final tempering

Fast hardening:

- 2.5 hours curing time at 60 °C under vacuum
- Demoulding the workpiece
- Remove PVA film
- Stress-free final hardening 1 hour at 100 °C Final tempering

Overlaminating

For a secure bond between the first between the first and second laminate it is laminate, it is necessary to roughen the surface thoroughly with surface thoroughly with sandpaper (K120) and then with compressed air. Before curing in the oven (tempering), the the plaster seal must be removed after overlaminating must be removed.

REF	Product	Contents
70.806.001.01	Epoxy Resin Plus	800 g
70.806.001.11	Epoxy Resin Plus	5 kg
70.806.001.02	Hardener f.Epoxy Resin	280 g
70.806.001.12	Hardener f.Epoxy Resin	1.75 kg

WJT ORTHO

Wilhelm Julius Teufel GmbH
Robert-Bosch-Straße 15
73117 Wangen
Deutschland/Germany
Phone: +49 (0)7161 15684-0
Fax: +49 (0)7161 15684-333
www.wjt-ortho.com

90.395.169.10 Rev. 2024/06 © Wilhelm Julius Teufel GmbH