

Bezeichnung	aluminiumgefülltes Epoxidgießharz
Harz	GH 752
Härter	LI 100-2
Farbe	alugrau

Anwendungen

- Vakuumtiefziehformen
- PU - Schäumformen
- RIM - Schäumformen
- Beheizbare Gießereimodelle

Materialeigenschaften

- temperaturbeständig
- sehr dick gießbar
- geringer Schwund
- gut bearbeitbar
- geringe Wärmeentwicklung

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GH 752 / LI 100-2	Harz GH 752	Härter LI 100-2
Farbe		alugrau	alugrau	gelblich-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	9
Viskosität bei 25°C	mPas	6707 ± 100	18500 ± 3500	50 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,76 ± 0,05	1,90 ± 0,05	0,97 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	-	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	103 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	1,8 ± 0,2
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	8890± 85
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	11,8 ± 1
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	108 ± 2
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	89 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	96,6 ± 0,7

Lieferform

Einzelbinde	Harz	GH 752	14,025 kg
	Härter	LI 100-2	1,300 kg / 5,000 kg

Verarbeitungshinweise

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

Gefüllte Systeme sollten vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden.

Nach dem Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

Poröse Formoberflächen sollten zuerst versiegelt werden (Porenversiegler von **ebalta**)

Für eine optimale Formtrennung empfehlen wir ein dafür 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 Minuten ablüften.

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist nach den Vorgaben einzuhalten.

Um ein gutes Bauteil zu erhalten, empfehlen wir steigend zu gießen und für eine ausreichende Entlüftung zu sorgen.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit unserem Reinigungsmittel ebaclean entfernt werden.

Allgemeines

ebalta GH 752/ LI 100-2 ist ein sehr dick gießbares, aluminiumgefülltes, temperaturbeständiges Zweikomponenten-Epoxidharz, dass nach der Aushärtung bei Raumtemperatur annähernd aluminiumähnlichen Charakter hat.

Durch den hohen Aluminiumgehalt hat GH 752/LI 100-2 eine gute Wärmeleitfähigkeit, lässt sich gut bearbeiten und hat einen geringen Wärmelängenausdehnungskoeffizient.

GH 752/LI 100-2 lässt sich über 150 mm dick gießen. Angereichert mit einem massiven Aluminiumrundkorngrieß können noch viel größere Dicken gegossen werden.

Der Schwund ist abhängig von zusätzlichem Füllgrad und vergossener Menge.

Nach erfolgter Härtung bei Raumtemperatur wird bei dünnwandigen Teilen die maximale thermische Beständigkeit durch eine Wärmebehandlung bei 50-80 °C über einen Zeitraum von 12-15 Stunden erreicht.

Diese Wärmebehandlung kann jedoch auch durch eine vorsichtige Erwärmung auf Betriebstemperatur erfolgen.

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.