

Bezeichnung	Laminierharz DIN 5510-2 geprüft
Harz	LH 25
Härter	LH 25
Farbe	weiß

Anwendungen

- Laminatbauteile für Schienenfahrzeuge
- Bootsbau

Materialeigenschaften

- Brennbarkeitsklasse S 4
- Rauchentwicklungsklasse SR-2
- Tropfbarkeitsklasse ST-2
- maßgenau
- Rauchgastoxizität Anhang C

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung LH 25 / Harz+Härter	Harz LH 25	Härter LH 25
Farbe		weiß	weiß	gelblich
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	15
Viskosität bei 25°C	mPas	950 ± 100	3750 ± 750	10 ± 5
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,30 ± 0,02	1,36 ± 0,02	0,91 ± 0,01
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	50 - 60	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	16 - 24	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	12 - 16 / 80	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	86 ± 8
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	2,2 ± 0,1
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	4600 ± 450
Biegedehnung bei Bruch	ISO 37	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	8 ± 1,5
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	110 ± 10
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	90 ± 3
Glasübergangstemperatur T _g	Methode TMA	°C	ca. 89
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	88 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
Linearer Schwund	intern	%	-

Lieferform

Einzelgebinde	Harz	LH 25	20,000 kg
	Härter	LH 25	5,000 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.

Vor Verwendung ist die Harzkomponente gründlich aufzurühren. Harz und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis zusammenmischen bis eine homogene Konsistenz erreicht ist. Zur Beseitigung einer gewissen Restsprödigkeit und Erzielung der optimalen mechanischen und thermischen Eigenschaften ist eine Temperung von 12 - 16 h bei 80°C nach der Härtung bei Raumtemperatur notwendig. Bei einer Temperung 24 h bei 60°C, erreicht man eine Wärmeformbeständigkeit nach ISO 75 B von 78°C und 90 % der mechanischen Eigenschaften.

Die Temperung sollte in der Form oder auf einer entsprechenden Stützvorrichtung, zur Vermeidung von Verformungen, erfolgen. Optimal ist eine Temperungs- Aufheizrate von ca. 10°C/Stunde. Bei schwierigen Geometrien wird die Verwendung einer Stützform empfohlen. Die Abkühlrate sollte idealerweise ca. 20°C/Stunde betragen

Allgemeines

ebalta LH 25 ist ein leicht gefülltes Zweikomponenten Epoxidharzsystem, welches die Anforderungen der Brennbarkeitsklasse S4, der Rauchentwicklungsklasse SR-2, der Tropfbarkeitsklasse ST-2 sowie der Rauchgastoxizität von Werkstoffen und Bauteilen für Schienenfahrzeuge nach DIN 5510-2 erfüllt.

Aus **ebalta** LH 25 hergestellte Lamine werden höchsten Ansprüchen hinsichtlich Maßgenauigkeit und Dimensionsstabilität gerecht.

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.