

Technisches Merkblatt

Produktbeschreibung	EPUSELF 130/3 - Reaktionsharzbeton ist ein 3-komponentiges Material auf Epoxidharzbasis mit spezieller Füllstoffkombination.	
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> • Bestes Dämpfungsverhalten • Gutes Fließverhalten • Möglichkeit von Do it yourself – Verguss • Auch ohne Verdichtung gut vergießbar 	
Anwendung	Zum Untergießen und Füllen von kleinen Maschinengestellen mit geringen Wandstärken bzw. Füllspalten.	
Gebindegröße	25 kg (andere Gebindegrößen auf Anfrage)	
Kenndaten	<ul style="list-style-type: none"> • Dichte ca. 2,3 g/cm³ • Druckfestigkeit¹ > 130 MPa • Biegefestigkeit¹ > 35 MPa • E-Modul > 28 GPa (dynamisch²) > 25 GPa (statisch³) • Therm. Ausdehnungskoeffizient ca. 20 · 10⁻⁶ K⁻¹ bei 20 °C • Wärmeleitfähigkeit ca. 2,0 W/(m·K) bei 25 °C • Spez. Wärmekapazität ca. 0,8 J/(g·K) bei 25 °C • Temperaturleitfähigkeit ca. 1,1 mm²/s bei 25 °C • Logarithmisches Dekrement nicht bestimmt • Bauteilstärke > 15 mm • Maximale Körnung 3 mm • Mischungsverhältnis A : B : C = 1,99 : 0,71 : 22,3 (Gew.teile) • Verarbeitungszeit ca. 2,5 - 4 Stunden bei 23°C • Verarbeitungstemperatur 15 - 25 °C • Aushärtung ca. 24 Stunden 	
Vorbereitung der Oberflächen	Der Untergrund muss frei von Staub, Öl und Fett sowie absolut trocken sein.	

<p>Vorbereitung der zu füllenden Kammern</p>	<ul style="list-style-type: none"> - dichte Schweißnähte - Innenflächen sandgestrahlt - frei von Fett, Farbe, Zunder, Rost und Restsand - Einfüllöffnung mind. 100 x 100 mm oder Ø 100
<p>Mischvorgang</p>	<p>Die Flüssigkomponenten A + B werden vor der Verarbeitung zusammengegeben und mittels eines langsam laufenden Rührwerkes vermischt. Die Komponente C wird langsam dem vorgemischten Bindemittel unter Rühren zugegeben bis eine gleichmäßige, fließende Masse entsteht.</p> <p>Die Mischungsverhältnisse sind möglichst genau einzuhalten. (Komplette Kleingebinde sind bereits im richtigen Mischungsverhältnis dosiert). Eine Erhöhung oder Verringerung der Komponenten B Anteile, bewirken keinesfalls eine schnellere oder langsamere Reaktion-, sondern nur eine unvollständige Aushärtung der Formstoffe, die auch durch Nachbehandlung nicht mehr korrigiert werden kann.</p>
<p>Lagerfähigkeit</p>	<p>Ca. 24 Monate in geschlossenen Gebinden und trockenen Räumen bei 15 - 25°C.</p>
<p>Schutzmaßnahmen</p>	<p>Unsere Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, sofern die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Zur Vermeidung allergischer Reaktionen sollten undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe sowie eine Schutzbrille getragen werden. Die Hände müssen nach jedem Arbeitsgang mit warmem Wasser und Seife gewaschen und mit Einwegpapierhandtüchern getrocknet werden. Die Verwendung von Lösemitteln ist zu vermeiden. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein (evtl. Absaugvorrichtungen).</p> <p>Eine detaillierte Beschreibung dieser Schutzmaßnahmen kann dem Sicherheitsposter „Sicherer Umgang mit Epoxid- und Polyurethanharzsystemen“ sowie den Sicherheitsdatenblättern der Einzelkomponenten entnommen werden.</p> <p>Diese sind auf Nachfrage als pdf erhältlich.</p>
<p>Hinweis</p>	<p>Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen erfolgen auf Grund jahrelanger Erfahrung und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand von Wissenschaft und Praxis. Sie sind jedoch unverbindlich und entbinden den Käufer nicht von Eignungsprüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.</p>

1 gemessen mit: Prüfmaschine Form + Test Seidner, Typ 502/3000/100SP

2 gemessen mit: Schallresonanzanalyse, RA100 Concrete, Lang Sensorik

3 gemessen mit: Prüfrahen Modell Nr. 2070, Zwick Roell (Toni Technik)