

## Technisches Merkblatt

<b>Produktbeschreibung</b>	EPUSELF 140/8 - ist ein 3-komponentiges Reaktionsgießharz auf Epoxidharzbasis mit spezieller Füllstoffkombination auf quarzitischer Basis. Es eignet sich optimal für den Do-it-yourself-Verguss und erfüllt höchste Ansprüche.	
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Bestes Dämpfungsverhalten</u></li> <li>• Gute Steifigkeit</li> <li>• Geringe Wärmeleitfähigkeit</li> <li>• Thermischer Ausdehnungskoeffizient annähernd angepasst an Stahl</li> <li>• Niedrigstes Kriechverhalten unter Lasteinwirkung</li> </ul>	
<b>Anwendung</b>	<u>Füllen</u> von größeren Stahlschweiß- oder Gusskonstruktionen z.B. <u>Maschinenteile</u> (Ständer, Maschinengestelle und Maschinenbetten) sowie <u>Unterbauten</u> für schwingungsbelastete Baugruppen wie z.B. Motoren, Getriebe, Turbinen, Zentrifugen, Versuchs- und Prüfstände zur Erhöhung der statischen und dynamischen Steifigkeit.	
<b>Gebindegröße</b>	25kg (andere Gebindegrößen auf Anfrage)	
<b>Kenndaten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Dichte</b> ca. 2,3 g/cm<sup>3</sup></li> <li>• <b>Druckfestigkeit</b><sup>1</sup> &gt; 130 MPa</li> <li>• <b>Biegefestigkeit</b><sup>1</sup> &gt; 30 MPa</li> <li>• <b>E-Modul</b> &gt; 35,5 GPa (<b>dynamisch</b><sup>2</sup>) &gt; 35 GPa (<b>statisch</b><sup>1</sup>)</li> <li>• <b>Therm. Ausdehnungskoeffizient</b> ca. 17 · 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> bei 20 °C</li> <li>• <b>Wärmeleitfähigkeit</b> ca. 2,8 W/m K bei 25 °C</li> <li>• <b>Spez. Wärmekapazität</b> ca. 0,8 J/g K bei 25 °C</li> <li>• <b>Temperaturleitfähigkeit</b> ca. 1,7 mm<sup>2</sup>/s bei 25 °C</li> <li>• <b>Maximale Körnung</b> 8 mm (Wandstärke Ausgießmasse &gt; 40 mm)</li> <li>• <b>Logarithmisches Dekrement</b> 0,03</li> <li>• <b>Mischungsverhältnis</b> A : B : C = 1,65 : 0,45 : 22,9</li> <li>• <b>Verarbeitungszeit</b> ca. 1 - 1,5h bei 23°C</li> <li>• <b>Verarbeitungstemperatur</b> 15 - 25°C</li> <li>• <b>Aushärtung</b> ca. 24h</li> </ul>	
<b>Vorbereitung der Oberflächen</b>	Der Untergrund muss frei von Staub, Öl und Fett sowie absolut trocken sein.	

<p><b>Vorbereitung der zu füllenden Kammern</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dichte Schweißnähte</li> <li>- Innenflächen sandgestrahlt</li> <li>- frei von Fett, Farbe, Zunder und Rost; kein Restsand</li> <li>- Einfüllöffnung mind. 100 x 100 mm oder <math>\varnothing</math> 100</li> </ul>
<p><b>Mischvorgang</b></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><b>Lagerfähigkeit</b></p>	<p>Ca. 24 Monate in geschlossenen Gebinden und trockenen und frostfreien Räumen.</p> <p>Die Lagertemperatur sollte bei 15 - 25°C liegen. Bei zu kalter Lagerung kann es zur Kristallisation der Komp. A kommen, die durch eine Wärmezufuhr (40 - 50°C) wieder rückgängig gemacht werden kann, und nach Abkühlen auf Raumtemperatur verarbeitet werden kann.</p>
<p><b>Schutzmaßnahmen</b></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><b>Diese sind auf Nachfrage als pdf erhältlich.</b></p>
<p><b>Hinweis</b></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