

## ANWENDUNGEN

Diese glasfasergefüllte Epoxidpaste dient der Herstellung oder Verstärkung von Negativen, Kernkästen, Lehren, Vorrichtungen und Laminierwerkzeugen. Sie ist eine Alternative zum üblichen Laminataufbau mit Flüssigharzen und bietet hohe Steifigkeit bei geringem Gewicht bei einfacher Handhabung.

## ÜBERSICHT

- Niedrige Geruchsbelastung
- Niedrige Dichte
- Leichte Verarbeitung

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
		HARZ EPOPAST 402	HÄRTER EPOPAST 400	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	14	
Konsistenz		faserige Paste	flüssig	faserige Paste
Farbe		weiß	grün	grün
Dichte bei 25 °C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	0,68	0,97	-
Dichte ( ausgehärtet) bei 23 °C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 2781 : 1996	-	-	0,72
Topfzeit bei 25 °C für 570 g (min)	-			120

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN BEI 23 °C (1)			
Biege E-Modul	ISO 178 : 2001	MPa	4 000
Biegefestigkeit		MPa	42
Härte	ISO 868 : 2003	Shore D1 / D15	80 / 78

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 16 h Aushärtung bei 60 °C

## VERARBEITUNG

- Mengen < 1 kg werden per Hand verarbeitet (Bei größeren Mengen empfehlen wir eine Knetmaschine).
- Benötigte Menge Harz und Härter im Rührbehälter abwiegen und eine homogene Mischung herstellen. Eine gleichmäßige Färbung ist ein Anhaltspunkt für die Gleichmäßigkeit der Mischung. Wir empfehlen eine Drehzahl von maximal 50 min<sup>-1</sup>. Bei höherer Drehzahl kann sich das Produkt stark erwärmen, was in der Folge zu stärkerem Schwund führt.
- Die Mischung wird per Hand aufgetragen; in Innenecken und Innenradien wird i.d.R. zuerst aufgetragen.

Anmerkung: Um zum Beispiel bei Laminierwerkzeugen eine angemessene Werkzeugoberfläche zu erzielen (Oberflächenbeschaffenheit, chemische Beständigkeit), tragen Sie vorher ein Gelcoat auf. EPOPAST wird auf das noch klebrige (tacky) Gelcoat aufgetragen. Für detaillierte Verarbeitungshinweise siehe die entsprechenden Produktdatenblätter:

Empfohlene Gelcoats: GC1 125, GC1 150

### THERMISCHE UND SPEZIELLE SPEZIFIKATIONEN (1)

Glasübergangstemperatur (T <sub>g</sub> )	ISO 11359 : 2002	°C	70
Maximale Schichtdicke	-	mm	40
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE) von + 10 °C bis +60 °C	ISO 11359 : 1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	24
Entformungszeit bei 25 °C	-	h	24
Vollständige Aushärtung bei 25 °C	-	d	7

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach 16 h Aushärtung bei 60 °C

### VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten:

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen, Schutzbrillen und Schutzkleidung.

Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt.

### LAGERUNG

Die Haltbarkeit dieses Produktes beträgt 12 Monate in den verschlossenen Originalbehältern unter trockenen Bedingungen bei Temperaturen von +15 °C bis + 25 °C. Angebrochene Behälter sind sofort nach Entnahme sofort gut wiederzuzuschließen.

### LIEFERFORM

<b>EPOPAST 402 HARZ</b> 10 kg	<b>EPOPAST 400 HÄRTER</b> 1,4 kg
----------------------------------	-------------------------------------

### HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. AXSON garantiert, daß die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. AXSON übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma AXSON beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.