

Epinal MGR 55.00 – MH 55.08

Schwarzes Formenbau Oberflächen-Feinschichtharz

MGR 55.00 – MH 55.08 ist ein schwarzes Epoxy-Feinschichtharz für den Formenbau. Arbeitstemperaturen in der Form bis 70°C - je nach Aushärtung / Temperung - sind möglich. Die gehärtete Formoberfläche zeigt höchsten Glanzgrad und ist wiederholt schleif und polierbar. Ausbesserungsarbeiten an der Form sind problemlos durchführbar.

Auch für die Herstellung von Urmodellen geeignet.

Hinweis: bei sehr scharfen Formkanten, hat sich die Zugaben von max. 5 % Epinal FR 10.12 zur Erhöhung der Schlagfestigkeit sehr bewährt. Epinal FR 10.12 nach Vermischen von MGR 55.00 und MH 55.08 gut einmischen.

Optimale Abstimmung zum Laminier- und Hinterfüllsystem Epinal MR 55.23 - MH 55.08 bzw. MH 55.09.

Produktspezifika

- ◆ 2K-Epoxy Oberflächen-Feinschichtharz
- ◆ Lösungsmittelfrei, phenolfrei, frei von aromatischen Aminen
- ◆ mittlere Topfzeit
- ◆ Härtung bei Raumtemperatur, Tempern bis ~ 80°C möglich
- ◆ hochglänzende, kratzfeste Oberfläche
- ◆ wiederholt schleif- & polierbar
- ◆ sehr gute chemische Resistenzen und mechanische Eigenschaften

Eigenschaften Harz / Härter

	MGR 55.00	MH 55.08	Bemerkungen
Dichte [g/cm ³]	2,70 – 3,00	0,960 – 0,980	20°C
Viskosität [mPas]	pastös	10 - 40	25°C
Mischungsverhältnis	100	15	nach Gewicht

Eigenschaften System

		Bemerkungen
Verarbeitungsbedingungen	+20 bis +25°C	Materialtemperatur
	+20 bis +30°C	Luft- / Untergrundtemperatur
	< 85 %	relative Luftfeuchtigkeit
	3 K	über Taupunkt
Viskosität	streich- & rollbar	ab 20°C
Topfzeit [Min.]	~ 65 ~ 55	Ansatzmenge 100 g/20°C Ansatzmenge 100 g/23°C
Grifffestigkeit nach [h]	3 - 4 h	bei 25°C
mechanisch belastbar	nach 2 Tagen	bei 23°C
chemisch belastbar	nach 7 Tagen	bei 23°C
Temperaturbelastung bis	45°C 60°C 70°C	nach Härtung 25°C / 7 d nach Härtung 50°C / 24 h nach Härtung 75°C / 24 h
Härtetest [Shore D]	87 / 90 / 91	24 h / 3 d / 7 d bei 23°C
TG [°C]	57 - 60 60 - 65 73 - 78 80 - 82	25°C / 7 Tage 25°C / 4 Wochen 50°C / 24 h 75°C / 24 h

Das angegebene Mischungsverhältnis ist möglichst genau einzuhalten. Abweichungen bedingen einen unausgewogenen Aushärtungsvorgang mit möglicherweise mangelhaften Ergebnissen. Bei Temperung ab 50°C wird eine Vorhärtungszeit von mindesten 25°C / 1 - 2 Tage empfohlen. Die Temperatursteigerung während des Tempervorganges sollte maximal 10°C pro Stunde betragen um Materialspannungen vorzubeugen. Oberflächen während des Aushärtungsvorganges vor Feuchtigkeit schützen.

Die angegebenen Werte sind Durchschnittsergebnisse und können je nach Verarbeitungsart und Härtingsbedingungen variieren.

Verpackung / Lieferung (Gebindepaare)

Epinal MGR 55.00	400 g	800 g	5,00 kg	10,00 kg
Epinal MH 55.08	60 g	120 g	0,75 kg	1,50 kg

Lagerung

Kühl und trocken bei +20 bis +25°C lagern. Produkte im Originalgebilde 6 Monate lagerfähig. Behälter nach Produktentnahme stets gut verschließen.

Bei Kristallisation des Harzes, Produkt bei 50 - 60°C bis zur vollständigen Wiederverarbeitbarkeit regenerieren.

Sicherheitshinweis

Epinal-Epoxyharze und Epinal-Aminhärter sind gemäß REACH-, CLP/GHS-Verordnung als Gefahrenstoffe eingestuft und gekennzeichnet. Gefahren- und Sicherheitshinweise auf den Etiketten sowie die Angaben in den Sicherheitsdatenblättern sind zu beachten.

Restmaterialien- & Gebindeentsorgung

Flüssige Restmaterialien und Behälter mit Restinhaltsstoffen sind über den örtlich zuständigen Problemstoffentsorger fachgerecht zu entsorgen (Sonderabfall). Nicht in Grundwasser und Gewässer gelangen lassen.

Restentleert d.h. tropffrei dürfen die Liefergebilde in das Altstoff Recycling Austria-Sammelsystem eingebracht werden (ARA-Lizenz-Nr. 21164).

Lediglich ordnungsgemäß ausgehärtetes Material darf mit dem Haus- bzw. Gewerbemüll entsorgt werden.

Alle Angaben entsprechen unserem derzeitigen Wissens- und Erfahrungsstand. Technische Daten sind unter laborüblichen Bedingungen ermittelte Durchschnittswerte, stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein Rechtsverhältnis. Die technischen Daten korrelieren nicht zwangsweise mit Resultaten, die am Fertigteil ermittelt werden. Der Anwender ist für die Absicherung der Eignung hinsichtlich des beabsichtigten Anwendungszwecks verantwortlich. Unsere Angaben befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, praxistaugliche Anwendungs- und Belastungstests, egal ob in mechanischer oder chemischer Hinsicht, am gefertigten Bauteil durchzuführen.

Fertigungsverfahren und enthaltene Rohstoffe werden laufend dem jeweils aktuellen Stand der Technik bzw. den gesetzlichen toxikologischen Bestimmungen angepasst.

Die Einhaltung von nationalen und örtlichen behördlichen Auflagen, die sich im Zusammenhang mit der Verarbeitung dieser Produkte ergeben können, liegt im Verantwortungsbereich des Anwenders.

Im Weiteren gelten in allen Fällen unsere allgemeinen Verkaufs- & Lieferbedingungen.