

Epinal TGR 66.50 – TGH 66.66

Sehr gut lichtbeständiges, transparentes Epoxy-Gelcoat

TGR 66.50 - TGH 66.66 ist ein transparentes, sehr gut lichtbeständiges Gelcoat zur Anwendung in Formen ab ca. 20°C Applikationstemperatur. Auch als Laminiersystem für kleine bis mittelgroße Formteile geeignet. Hervorragende Haftung auf Glas-, Carbon- und Hybridgeweben.

In die Form mittels Pinsel blasenfrei applizierbar.

Produktspezifika

- 💧 transparentes, 2-K-Epoxy-Gelcoat
- 💧 phenol- & lösungsmittelfrei
- 💧 kurze Topfzeit
- 💧 blasenfreies Einarbeiten in Formen ab 20°C möglich
- 💧 Härungsbereich ab 20 - 80°C
- 💧 hochglänzende, kratzfeste Oberfläche
- 💧 sehr gute chemische Resistenzen und mechanische Eigenschaften

Anwendungsgebiete

- 💧 transparente Carbonteile
- 💧 Laminiersystem für kleine bis mittelgroße Formteile

Eigenschaften Harz / Härter

	TGR 66.50	TGH 66.66	Bemerkungen
Dichte [g/cm ³]	1,150 - 1,190	0,980 - 1,020	20°C
Viskosität [mPas]	> 8.000	300 -800	25°C
Mischungsverhältnis	100	50	nach Gewicht
	<i>100 ml</i>	<i>58 ml</i>	<i>nach Volumen bei 20°C</i>
Lagerung	<i>+10°C bis +25°C</i>		

Eigenschaften System

		Bemerkungen
Verarbeitungsbedingungen	+20 bis +25°C	Materialtemperatur
Viskosität [mPas]	> 2.500	bei 25°C
Topfzeit [Min.]	~ 20	Ansatzmenge 100 g/23°C
Grifffestigkeit nach [h]	~ 4 h ~ 1 h	bei 23°C bei 30°C
Überarbeitungsfenster ohne Zwischenschliff*	max. 18 Stunden	bei max. 23°C Raum- & Objekttemperatur
Härtungszyklen	25°C / 24 h* 30°C / 16 h	*Endhärte nach 7 Tg./23°C
Temperaturbelastung bis	60°C	ab Härtung 14 Tg. / 25°C
Härtetest [Shore D]	78 / 83 / 85	24 h / 3 d / 7 d bei 23°C

Das angegebene Mischungsverhältnis ist möglichst genau einzuhalten.

Abweichungen bedingen einen unausgewogenen Aushärtungsvorgang mit möglicherweise mangelhaften Ergebnissen

*Im Zweifelsfalle vorhergehende Epoxy-Schicht aushärten lassen und anschleifen um optimale Haftung zu erzielen.

Durchschnittliche mechanische Eigenschaften des Systems

Biegefestigkeit [N/mm ²]	110 - 120	
E-Modul aus Biegeversuch [kN/mm ²]	3,0 - 3,3	
Zugfestigkeit [N/mm ²]	70 - 80	
Bruchdehnung [%]	4 - 8	
TG [°C / Härtung]	56 - 58	25°C / 7 Tage
	64 - 67	25°C / 14 Tage
	62 - 65	30°C / 16 h
Wasseraufnahme [%]	0,10 - 0,25	24 h / 20°C
	0,30 - 0,60	7 d / 20°C

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

Verpackung / Lieferung (Gebindepaare)

Epinal TGR 66.50	400 g	800 g	5,00 kg	10,00 kg	20,00 kg
Epinal TGH 66.66	200 g	400 g	2,50 kg	5,00 kg	10,00 kg
Großgebinde auf Anfrage					

Lagerung

Kühl und trocken bei +20 bis +25°C lagern. Produkte im Originalgebinde 1 Jahr lagerfähig. Behälter nach Produktentnahme stets gut verschließen.

Das Harz ist aufgrund seiner speziellen Eigenschaften und hohen Reinheit kälteempfindlich. Bei ungünstigen Lager bzw. Transporttemperaturen unterhalb von +8°C kann eine Schleierbildung / stark sichtbare Trübung bis hin zur Kristallisation auftreten. Die Transparenz des Harzes bitte vor Verarbeitung kontrollieren.

Eine Regenerierung ohne Qualitätsverlust kann durch Wärmebehandlung erreicht werden. Das Harz idealerweise bei max. +55°C über eine Dauer von 24 Stunden im Liefergebinde regenerieren. Verschlusskappe leicht öffnen um Druckausgleich zu ermöglichen. Nach dem Abkühlen das Harz wie üblich anwenden.

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 Liefergebinde 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.