

NEUKADUR EN 401 (Laminiersystem) mit NEUKADUR Härter 89

Allgemeines	NEUKADUR EN 401 ist ein reaktives, mittelviskoses Epoxidharz mit guten Tränk- und Benetzungseigenschaften. Mit dem NEUKADUR Härter 89 entstehen Formstoffe mit einer Wärmebeständigkeit über 150 °C und sehr hohen mechanischen Eigenschaften.
Mischungsverhältnis	100 Gew.-Teile NEUKADUR EN 401 40 Gew.-Teile NEUKADUR Härter 89
Einsatzgebiete	Als Laminier- und Mehrzweckharz für wärmebelastbare Formen. In Verbindung mit mineralischen oder metallischen Füllstoffen für gießbare und stampffähige Hinterfüllungen sowie zur Formulierung von Oberflächenpasten, Kupplungsschichten und Vergußmassen.
Verarbeitung	Die angegebenen Mischungsverhältnisse müssen eingehalten werden. Harz und Härter sind gründlich zu mischen (Handmischung ca. 3 Minuten). Bei Verwendung pulverförmiger oder faserartiger Füllstoffe sind erst Harz und Härter zu mischen und dann die Füllstoffe (trocken und fettfrei) einzurühren.
Verarbeitungszeit	Die Verarbeitungszeit ist temperaturabhängig. Sie beträgt bei 20 °C und einer Ansatzmenge von 1000 g mit NEUKADUR Härter 89 ca. 60 Minuten.
Lieferform	auf Anfrage
Lagerfähigkeit	Bei 18 - 25 °C in verschlossenen Originalgebinden 1 Jahr.

		NEUKADUR EN 401	NEUKADUR Härter 89
<u>Eigenschaften im Anlieferungszustand</u>			
Farbe		bernstein	bernstein
Dichte	g/cm ³	ca. 1,1	ca. 0,95
Viskosität (20 °C)	mPa·s	3.500	ca. 200

Eigenschaften der Mischung

Mischungsverhältnis	Gew.-Teile	100	40
Mischviskosität (20 °C)	mPa·s		ca. 2.300
Verarbeitungszeit (20 °C) 1000 g	Minuten		ca. 60
Härtungszeit (20 °C)	Stunden		ca. 24

Nach Aushärtung bei Raumtemperatur befindet sich der Formstoff in einer Sprödphase. Eine Stufenweise Temperung 2 Std. 60 / 80 / 120 °C muß erfolgen.

Daten des ausgehärteten Produktes - getempert 3 Std.-120 °C

gemessen an einem Probekörper 1.000 x 50 x 5 mm, 15 Lagen Laminat,

Typ Interglas 92140 Glasgehalt 45 - 50%

Shore D-Härte	DIN 53505	Punkte	ca. 85
Zugfestigkeit	DIN 53455	N/mm ²	ca. 270
E-Modul aus Zugversuch	DIN 53457	N/mm ²	ca. 25.000
Biegefestigkeit 20 °C	DIN 53452	N/mm ²	ca. 400
80 °C			ca. 390
100 °C			ca. 330
120 °C			ca. 320
150 °C			ca. 260
Druckfestigkeit	LP-Methode	N/mm ²	ca. 360
Formbeständigkeit in der Wärme nach Martens	DIN 53458	°C	ca. 150
Linearer Schwund (Prüfkörper 500 x 20 x 25)		mm/m	ca. 0,2

16/10/1998 hn/an

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Massgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.