



# Gießharz 100 / Gießhärter 100

---

## Hoch UV-beständiges Epoxy Gießharzsystem

Epoxidharz-Systeme werden aufgrund des lösemittelfreien Charakters und der Fähigkeit in hohen Schichtstärken vergießen zu können, sehr gerne für transparente, dekorative, großvolumige Formteile & Gießlinge verwendet.

Um für Epoxy übliche Vergilbungswerte, Versprödung und Auskreibungen durch UV-Licht hintanzuhalten, haben wir dieses spezielle, raumtemperatur- und warmhärtbare System entwickelt.

**Gießharz100 / Gießhärter 100** ist ein weitgehend **kristallisationsbeständiges**, glasklares Epoxyharzsysteme für viele Anwendungsbereiche.

Das Harz

**Gießharz 100** ist ein niederviskoses, reaktionsgehemmtes Epoxy-Harz

Der Härter:

**Gießhärter 100** ist ein reaktionsgehemmter, phenolfreier Aminhärter

Transluzente bis deckende Einfärbung ohne Beeinträchtigung der Oberflächenhärte ist mittels Epinal Color Cream UR möglich.

### Produktspezifika

- transparentes 2K-Epoxyssystem
- niedrige Viskosität, reduzierte Exothermie
- lösungsmittel- & phenolfrei
- sehr gute Benetzungs- & Entlüftungseigenschaften
- Schichtstärken bis ca. 100 mm/Verguss (23°C) möglich
- Schichtstärken von 10 - 50 mm sind auch bei 40°C realisierbar
- Härtungsbereich +23°C bis +40°C  
(abhängig von der Schichtstärke, entsprechende Vorversuche werden empfohlen)
- nach entsprechender Vorhärtung z.B. 3 Tage bei 23°C auch Warmhärtung bis 60°C möglich
- schlagzähe & kratzfeste, hochglänzende Oberfläche
- wiederholt schleif- & polierbar
- gute chemische Resistenzen und mechanische Eigenschaften



## Eigenschaften Harz

|                             | <b>Gießharz 100</b> | Anmerkungen |
|-----------------------------|---------------------|-------------|
| Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] | 1,075 - 1,095       | 20°C        |
| Viskosität [mPas]           | 200 - 500           | 25°C        |
| Farbe [Gardner]             | ≤ 1                 |             |
| Lagerung [°C]               | +20 bis +25°C       |             |

## Eigenschaften Härter

|                             | <b>Gießhärter 100</b> | Anmerkungen |
|-----------------------------|-----------------------|-------------|
| Dichte [g/cm <sup>3</sup> ] | 0,965 - 0,985         | 20°C        |
| Viskosität [mPas]           | 40 - 100              | 25°C        |
| Farbe [Gardner]             | ≤ 1                   |             |
| Lagerung [°C]               | +20 bis +25°C         |             |

## Eigenschaften System

|  | <b>Gießharz 100</b> | <b>Gießhärter 100</b> | Anmerkungen           |
|--|---------------------|-----------------------|-----------------------|
| Mischungsverhältnis  | <b>100</b>          | <b>38</b>             | nach Gewicht          |
|  | 100 ml              | 43 ml                 | nach Volumen bei 20°C |
| Mischviskosität [mPas]   | 80 - 350            |                       | 25°C                  |
| Das angegebene Mischungsverhältnis ist möglichst genau einzuhalten. Abweichungen bedingen einen unausgewogenen Aushärtungsvorgang mit möglicherweise mangelhaften Ergebnissen. |                     |                       |                       |

## Verbrauch

|                 |  |
|-----------------|--|
| Gießharz-System | <b>ca. 1,10 - 1,20 kg / L Volumen</b>                        |
|                 | ca. 1,10 - 1,20 kg pro m <sup>2</sup> bei 1 mm Schichtstärke |

## Verarbeitung

| Gießharz 100 / Gießhärter 100  |           |                    | Anmerkungen              |
|--|-----------|--------------------|--------------------------|
| Material & Objekttemperatur  | [°C]      | 23 - 25            |                          |
| Umgebungstemperatur  | [°C]      | 23 - 25            |                          |
| Untergrundtemperatur   | [°C]      | 23 - 25            |                          |
| rel. Luftfeuchtigkeit  | [%]       | < 85               |                          |
| <b>Höhere Raum-, Material- und/oder Objekttemperaturen als 25°C können während des Aushärtungsvorgangs zu Wärmetönung und/oder Bläschenbildung durch Überhitzung führen. Entsprechende Schichtstärkenreduzierung pro Vergussvorgang ist erforderlich.</b>  |           |                    |                          |
| Topfzeit (Ansatzmenge 200 g / 23°C)  | [h]       | ~ 5                | Materialtemperatur 23°C  |
| Max. Exothermie aus Topfzeitprüfung  | [°C]      | ~ 40               | bei 23°C Starttemperatur |
| <b>Reinharzgießling 100 x 100 x 100 mm (ohne Inlays)</b>   |           |                    |                          |
| Oberflächenhärte   | [Shore D] | zähflüssig         | nach 2 Tagen / 25°C      |
|  |           | gummiartig         | nach 4 Tagen / 25°C      |
|  |           | hartgummiartig     | nach 6 Tagen / 25°C      |
|  |           | 62                 | nach 9 Tagen / 25°C      |
|  |           | 78                 | nach 3 Wochen / 25°C     |
|  |           | 82                 | nach 4 Wochen / 25°C     |
| übergießbar nach**   | [h]       | ca. 7 Tagen / 25°C |                          |
| mechanisch bearbeitbar nach  | [Tage]    | 14                 | bei 25°C                 |
| thermisch belastbar bis  | [°C]      | ~ 40°C             | nach 4 Wo./25°C          |
| **Oberflächen müssen absolut staub- und fettfrei sein. Länger ausgehärtete Teile müssen angeschliffen werden um optimale Haftungseigenschaften zu gewährleisten. Die angegebenen Werte sind Durchschnittsergebnisse und können je nach Verarbeitungsart und Härtingsbedingungen variieren. Oberflächen während der Aushärtungszeit unbedingt vor Feuchtigkeit (Tau, Kondenswasser), Staub etc. schützen. |           |                    |                          |

## Verpackung / Lieferung (Gebindepaare)

|                |       |       |         |         |         |         |
|----------------|-------|-------|---------|---------|---------|---------|
| Gießharz 100   | 400 g | 800 g | 2,50 kg | 5 kg    | 10 kg   | 20 kg   |
| Gießhärter 100 | 152 g | 304 g | 950 g   | 1,90 kg | 3,80 kg | 7,60 kg |



## 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 Lager bzw. Transporttemperaturen unterhalb von +15°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.

Der Härter neigt unter Sauerstoff- und / oder Feuchtigkeitseinfluss zur Carbamatbildung. Diese ist nicht regenerierbar. Der Härter muss fachgerecht entsorgt werden. Behälter nach Gebrauch stets gut verschließen.

## 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 Sicherheits-datenblättern 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.