



b.poxy UR 37.41 / Epinal UH 37.41

Epoxy-Gießharz-System 10 - 20 mm Schichtstärke (23 °C)
Harzkomponente mit 35,94 % Bio-Anteil

b.poxy UR 37.41 / Epinal UH 37.41 ist ein mittelviskoses, sehr gut UV-beständiges, transparentes Epoxyharzsystem für viele Gießanwendungen. Auch zur Verwendung als sogenanntes „**Schmuckharz**“ bestens geeignet.

Durch das perfekt abgestimmte Reaktions- und Selbstentlüftungsverhalten können Schichtstärken von 10 - 20 mm in einem Arbeitsgang gegossen werden. Bei einer Härtungstemperatur von 23 °C und nach einer Härtungszeit von 15 - 20 Stunden bei 10 mm Schichtstärke und 10 - 15 Stunden bei 20 mm Schichtstärke kann ein weiterer Gießvorgang erfolgen.

b.poxy UR 37.41 / Epinal UH 37.41 ist auch als Imprägniersystem mit mittlerer Topfzeit hervorragend geeignet (z. B. Holzverfestigung). Es besitzt ausgezeichnete Haftungseigenschaften auf diversen Geweben, Schaumstoffen, Holz und mineralischen Werkstoffen.

Mineralische Füllstoffe sowie auch Leichtfüllstoffe können bei Bedarf problemlos beigemischt werden. Je nach Füllstoffart kann sich dadurch die Topfzeit, Verarbeitungszeit und auch die Härtungszeit verlängern bzw. verkürzen.

Eine deckende Einfärbung ohne Beeinträchtigung der Oberflächenhärte ist mittels **Epinal Color Fluid** möglich. Es wird empfohlen eine Menge von 10% Gewichtsanteil der Harzkomponente nicht zu überschreiten.

Transluzente Einfärbungen sind grundsätzlich mit allen handelsüblichen, epoxidharzgeeigneten Pigmentlösungen möglich.

Entsprechende Anwendungstests hinsichtlich des beabsichtigten Gießvorhabens werden empfohlen.

Produktspezifika

- transparentes 2K-Epoxyssystem
- mittlere Topfzeit, mittlere Viskosität
- lösungsmittelfrei, phenolfrei
- sehr gute Benetzungs- & Entlüftungseigenschaften
- 10 - 20 mm Schichtstärke pro Verguss / 23 °C möglich
- hochglänzende Oberfläche, sehr gut schleif- & polierbar
- gute chemische Resistenzen und mechanische Eigenschaften

Anwendungsgebiete

- 💧 Vergießen
- 💧 Infusions- & Vakuumverfahren
- 💧 imprägnieren & handlaminieren

Eigenschaften Harz / Härter

	b.poxy UR 37.41 (Harz)	Epinal UH 37.41 (Härter)	Anmerkungen
bio-Anteil [%]	~ 35,94	0 %	Zertifizierung beantragt
Viskosität [mPas]	550 - 950	850 - 1.150	25 °C
Dichte [g/cm ³]	1,119 - 1,139	0,985 - 1,005	20 °C
Farbe	transparent, leicht violett	transparent	
Lagerung [°C]	+15 bis +25 °C		

Mischungsverhältnis

	b.poxy UR 37.41 (Harz)	Epinal UH 37.41 (Härter)	Anmerkungen
Mischungsverhältnis	100	45	nach Gewicht
	100 ml	50 ml	volumetrisch bei 20 °C
bio-Anteil im System	24,78 %		100-g-Mischung
Mischviskosität [mPas]	650 - 1.000		25 °C
Das angegebene Mischungsverhältnis ist möglichst genau einzuhalten. Abweichungen bedingen einen unausgewogenen Aushärtungsvorgang mit möglicherweise mangelhaften Ergebnissen.			

Verbrauch

Gießharz-System	ca. 1,10 - 1,15 kg / L Volumen
	ca. 1,10 - 1,15 kg pro m ² bei 1 mm Schichtstärke

Verarbeitung

b.poxy UR 37.41 / Epinal UH 37.41			Anmerkungen
Material & Objekttemperatur	[°C]	+20 bis +23	
Umgebungstemperatur	[°C]	+20 bis +23	
Untergrundtemperatur	[°C]	+20 bis +23	
rel. Luftfeuchtigkeit	[%]	< 85	
Höhere Raum-, Material- und/oder Objekttemperaturen als 30 °C können während des Aushärtungsvorgangs zu Wärmetönung (Gelbfärbung) und/oder Bläschenbildung durch Überhitzung führen. Entsprechende Schichtstärkenreduzierung pro Vergussvorgang ist erforderlich.			

Verarbeitung

b.poxy UR 37.41 / Epinal UH 37.41			Anmerkung	
Topfzeit (Ansatzmenge 100 g / 23°C)	[Minuten]	~ 40	Materialtemperatur 23°C	
Entlüftungsphase im Mischgefäß Ansatzmenge 1 kg / 23°C	[Minuten]	5 - 8	größere Ansatzmengen, höherer Flüssigkeitsstand bzw. höhere Temperaturen bedingen eine Verkürzung der Topfzeit und sind daher früher zu vergießen bzw. ist die Ansatzmenge zu reduzieren	
griffest nach	[h]	- 7 - 10 / 10 mm Schichtstärke - 5 - 7 / 20 mm Schichtstärke	bei 23°C	
übergießbar nach	[h]	- 15 - 20 h / 10 mm Schichtstärke - 10 - 15 h / 20 mm Schichtstärke	bei 23°C	
Überarbeitsfenster**	[Stunden]	max. 32	bei 23°C	
mechanisch bearbeitbar nach	[Tage]	3 - 4	bei 23°C Härtungstemperatur	
thermisch belastbar bis	[°C]	~ 45°C	Härtung 23°C/14 Tage	
Oberflächenhärte Härtetester Kern/Sauter HBD 100-0, Konus 30°, Prüfparameter: 5 kg Drucklast, 15 Sekunden, (in Anlehnung an DIN ISO 7619-1) Reinharzplatte ohne Füllstoffe	[Shore D; ± 2]	Probekörper		Härtung bei 23°C
		55 x 55 x 10 mm	55 x 55 x 20 mm	
		34	55	nach 1 Tag
		59	65	nach 2 Tagen
		65	69	nach 3 Tagen
		71	74	nach 4 Tagen
		77	78	nach 7 Tagen
78	79	nach 14 Tagen		
<p>Geringere Schichtstärken und / oder niedrigere Aushärtungstemperaturen bedingen längere Aushärtungszeiten und langsamere Steigerung der Oberflächenhärte.</p> <p>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.</p> <p>**Länger ausgehärtete Oberflächen müssen angeschliffen werden um optimale Haftungseigenschaften zu gewährleisten.</p>				

Verpackung / Lieferung (Gebindepaare)

b.poxy UR 37.41 (Harz)	3 x 5,00 kg	1 x 5,00 kg	1 x 2,50 kg	1 x 800 g
Epinal UH 37.41 (Härter)	3 x 2,25 kg	1 x 2,25 kg	1 x 1,125 kg	1 x 360 g
Großgebände auf Anfrage				

Lagerung

Kühl und trocken bei +15 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. Stahlfässer können bis +65°C erwärmt werden. Verschlusskappe bzw. einen Fassspund leicht öffnen um Druckausgleich zu ermöglichen. Nach dem Abkühlen das Harz wie üblich anwenden.

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

Sicherheitshinweis

Epinal-Epoxyharze und Epinal-Härter 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 - Österreich).

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.