

## Technische Information

# BKF Acrylharze

### Anwendung:

- Herstellung faserverstärkter Formteile
- Versiegeln poröser Werkstoffe
- Verkleben von Werkstücken aus Holz, PUR-Hartschaum und BKF-Acrylharzen

### Produktmerkmale:

- BKF Acrylharze sind Formulierungen aus Methylmethacrylat (MMA) und darin gelöstem Polymethylmethacrylat (PMMA), die auf spezielle Anwendungen abgestimmt sind. Zur Aushärtung (Polymerisation) wird eine Härterkomponente benötigt: HÄRTERPASTE ROT oder WEISS oder HÄRTERPULVER 50
- Temperaturerhöhung verkürzt Topf- und Aushärtungszeit,
- Temperaturerniedrigung verlängert Topf- und Aushärtungszeit bei identischen Härtermengen.
- Durch Variation der Härtermenge innerhalb der angegebenen Grenzen können Topf- und Aushärtungszeit, nicht aber die Eigenschaften des Formteils beeinflusst werden. Härterdosierung außerhalb der vorgeschriebenen Grenzen können zu mangelhaften Arbeitsergebnissen führen.
- Der Aushärtungsprozess verläuft exotherm, d.h. es wird Wärme freigesetzt.
- Die Wärmeentwicklung nimmt mit der Materialdicke zu, während sich die Topf- und Aushärtungszeit verkürzt. Auch diese Eigenschaft kann durch Anpassung der Härtermenge ausgeglichen werden.
- Die ausgehärteten Formteile sind thermoplastisch, sofern die Möglichkeit einer nachträglichen Verformung bei Auswahl und Verarbeitung der Verstärkungsmaterialien berücksichtigt wurde.
- BKF Acrylharze können mit unseren Farbpasten eingefärbt werden. Die Farbe Schwarz sollte gemieden werden, da der hohe Rußanteil Härtingsstörungen verursachen kann.
- BKF Acrylharze sind untereinander mischbar.
- BKF Acrylharze sind mit speziellen Verdünnern verdünnbar (siehe Tabelle).

### Lagerung:

- Lagertemperatur: 15-20°C  
Wichtig: Vor der Verarbeitung sicherstellen, dass die Materialtemperatur 20°C beträgt
- Lagerfähigkeit: mindestens 12 Monate

### Gebindegrößen:

- 0,9 kg / 4,6 kg / 25 kg

### Verarbeitung beim Laminieren:

- Die erforderliche Harzmenge wird abgewogen.
- Bei Bedarf werden 1-2 % FARBPASTE zugegeben und gründlich untergerührt.
- Der Härter wird zugewogen oder mittels Messlöffel (HÄRTERPULVER 50) abgemessen und danach gründlich mit dem Harz vermischt.
- Innerhalb kurzer Zeit entweicht eingerührte Luft selbständig.
- Jetzt kann der Ansatz verarbeitet werden.

- Die Aushärtung (Erwärmung) beginnt an den Stellen mit der höchsten Harzkonzentration und pflanzt sich in die übrigen Bereiche fort.
- Vor der Entformung wird kontrolliert, dass das Laminat überall ausgehärtet ist.

#### Verarbeitung beim Verkleben / Versiegeln:

- BKF SIEGEL härtet auch unter ungünstigen Bedingungen in geringsten Schichtdicken aus. Im Zweifelsfall Vorversuche im kleinen Maßstab durchführen!
  - Die erforderliche Harzmenge wird abgewogen.
  - Der Härter wird zugewogen oder mittels Messlöffel (HÄRTERPULVER 50) abgemessen und danach gründlich mit dem Harz vermischt.
  - Das Harz wird mittels Pinsel oder Holzspatel auf den entsprechenden Flächen verteilt.
  - Für folgende Anwendungen empfehlen wir unsere SIEGELHARZPASTE; im Prinzip BKF SIEGEL in der Konsistenz eines Gels:
    - Versiegeln saugfähiger und durchlässiger Oberflächen, z.B. Leder
    - Verklebungen, wo auch Hohlräume ausgefüllt werden müssen
    - Verklebungen an senkrechten Flächen
- Hierfür empfehlen wir den Einsatz von HÄRTERPASTE ROT oder WEISS statt HÄRTERPULVER 50.

#### Vergleich der verschiedenen Harztypen:

Harztyp	BKF 80:20	BKF CARBON	BKF PLASTISCH	BKF SIEGEL
<b>Charakterisierung</b>	Hartes, entsprödetes Laminierharz	Hartes, entsprödetes Laminierharz, sehr dünnflüssig	Flexibles Laminierharz	Glashartes Harz mit sehr guten Klebeigenschaften
<b>Anwendung</b>	Feste Lamine	Feste Lamine, vorzugsweise in Verbindung mit Carbonfasern im Vakuumverfahren	Flexible Lamine, Abmischen von BKF 80:20 und BKF Carbon	Verkleben Versiegeln Feste Lamine
<b>Viskosität in mPas</b>	500	400	900	500
<b>Härterzugabe in Gewichtsanteilen</b>	1-3	1-3	1-3	1-3
<b>Topfzeit in min *</b>	22	12	15	8
<b>Gelierung nach min *</b>	30	14	19	10
<b>ausgehärtet nach min *</b>	38	20	27	15
<b>geeigneter Verdünner</b>	VERDÜNNER AH	VERDÜNNER AH	VERDÜNNER AE	VERDÜNNER AH

\* bei 20°C und Zugabe von 3 Gewichtsanteilen HÄRTERPULVER 50, Harzansatz 100 g. Die für ein Laminat geltenden Zeiten werden durch die geringere Harzkonzentration etwas länger ausfallen.

Diese Dokumentation dient der Information und ist rechtlich unverbindlich. Bei speziellen Anwendungen sollten Vorversuche im kleinen Maßstab durchgeführt werden.