



## Technische Information

# ARALDIT Epoxidharze

### Anwendung:

- Herstellung faserverstärkter Formteile

### Produktmerkmale:

- Zur Aushärtung (Polyaddition) wird eine Härterkomponente benötigt:
  - Härter HY956 (Standard)
  - Härter HY943 (Schnellhärter, nur für ARALDIT OP geeignet)
- Geringer Schwund bei der Aushärtung
- Gute Benetzung der Verstärkungsfasern
- Hohe mechanische Festigkeit
- Hohe Wärmeformbeständigkeit
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Beste Alterungsbeständigkeit
- Ausgezeichnete Verklebungen mit Holz sowie vielen Metallen und Kunststoffen
- Langsamer Reaktionsablauf
- Die ausgehärteten Formteile sind nicht thermoplastisch
- ARALDIT OP und ARALDIT CY221 sind miteinander abmischbar. Hierfür nur den Härter HY956 verwenden!

### Informationen zu den Flüssigkomponenten:

#### Dichte:

- |                   |                        |
|-------------------|------------------------|
| - ARALDIT OP:     | 1,1 g/cm <sup>3</sup>  |
| - ARALDIT CY 221: | 1,15 g/cm <sup>3</sup> |
| - HY 956:         | 1,0 g/cm <sup>3</sup>  |
| - HY 943:         | 1,0 g/cm <sup>3</sup>  |

#### Lagerung:

- Temperatur: 6 – 28 °C
- Aufbewahrung stets in dicht verschlossenen Behältern.

### Verarbeitung beim Laminieren:

- Die erforderliche Harzmenge wird abgewogen.
- Der Härter wird exakt zu gewogen und danach gründlich mit dem Harz vermischt. Abweichende Härterdosierungen haben Störungen im Reaktionsablauf und damit schlechte Arbeitsergebnisse zur Folge!
- Bei Bedarf werden 1-2 % FARBPASTE zugegeben und gründlich untergerührt.
- Innerhalb kurzer Zeit entweicht eingerührte Luft selbständig.
- Jetzt kann der Ansatz verarbeitet werden.
- Die Aushärtung erfolgt allmählich und beginnt an den Stellen mit der höchsten Harzkonzentration. Sie ist in größeren Schichtdicken mit einer Wärmeentwicklung verbunden.
- Vor der Entformung wird kontrolliert, dass das Laminat überall ausgehärtet ist.

- Die in der Tabelle angegebenen Zeiten lassen sich durch Temperaturerhöhung des Harzes oder der Mischung mit schon eingerührtem Härter deutlich verkürzen.  
Empfehlung: Harzansatz vor der Härterzugabe im Wärmeschrank auf ca. 40°C erwärmen, Härter zugeben und die Mischung zügig verarbeiten.

	ARALDIT OP		ARALDIT CY221
<b>Charakterisierung</b>	Hartes Laminierharz		Flexibles Laminierharz
<b>Anwendung</b>	Feste Lamine		Flexible Lamine, Abmischungen mit ARALDIT OP
<b>Viskosität in mPas</b>	1250-1600		450
<b>Härterzugabe HY956</b>	auf 100g ARALDIT OP 20g		auf 100g ARALDIT CY221 20g
<b>Härterzugabe HY943</b>	auf 100g ARALDIT OP 20g		nicht verwenden
<b>Härter-Typ</b>	HY956	HY943	HY956
<b>Topfzeit in *</b>	~90 min	~40 min	~120 min
<b>Gelierung nach *</b>	~120 min	~45 min	~200 min
<b>Harzansatz ausgehärtet nach*</b>	~180 min	~60 min	~600 min
<b>Laminat entformbar nach**</b>	~24 h	~12 h	~24 h
<b>Endfestigkeit erreicht nach **</b>	~7 Tagen	~7 Tagen	~7 Tagen

\* bei 20°C, Harzansatz 100 g

Die für ein Laminat geltenden Zeiten werden durch die geringere Harzkonzentration länger ausfallen.

\*\* bei 20°C, Laminatdicke ~2 mm

Durch Lagerung des entformten Laminates im Wärmeschrank bei ~40-50°C über 12 Stunden erhöht sich die Festigkeit um 5-10%. Nach dieser Zeit ist die Aushärtung abgeschlossen und die Endfestigkeit erreicht.

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