



Wichtig ist der Arbeitsschutz, es sollten immer Handschuhe, Atemschutz und eine Schutzbrille getragen werden, außerdem empfehlen wir das Tragen eines Schutzanzuges. Die Verarbeitung sollte nur in gut belüfteten Räumen stattfinden.

AT-Verbundwerkstoffe

Inh. Andrea Sternisa

Frankenstr. 17
34537 Bad Wildungen
Germany
Tel. (+49) 05621 75234-0
info@ds-modellbauwerkstoffe.de

30-45
Minuten

Sie benötigen folgende Materialien:

- Harz und Härter
- Beachtung der Mischtafel auf dem Härter Etikett, denn verschiedene Gelerzeiten haben auch andere Mischungsverhältnisse
- Waage oder Messbecher
- Rührspatel oder Mischwerk
- 2 Eimer zum Rühren
- Verarbeitungsbehälter, Farbwanne oder Reimer
- Glasfaser oder Gelege

- 1.** Die zu laminierende Oberfläche muss staub- und fettfrei sein. Sollten schmierige Stellen (Öl, Fett usw.) vorhanden sein, bitte mit geeignetem Entfetter vorher reinigen. Bei der Reinigung mit Aceton oder Verdünnung wird ein Ölfilm aufgebracht, der auch nach dem Verdunsten noch vorhanden ist und für ein unebenes Ergebnis sorgt. Beim Einsatz dieser Produkte, sollte das Gewerk immer 2-3 Stunden ablüften und nochmal trocken abgerieben werden.
Wenn die zu bearbeitende Fläche mit Silikon behaftet ist, sollte diese mit einem Silikonentferner gereinigt werden.
Bei Kunststoffflächen die Eignung vorher prüfen mit einer minimalen Menge. Bei Thermoplasten oder Kunststoff (PE, PP, PVC) kann es zu Haftungsproblemen führen.
Auch ältere Formteile können Tennmittelrückstände auf den Oberflächen haben, diese sollten dann evtl. getempert werden. Zu vermeiden sollten Sie vorher einen Test durchführen.
- 2.** Die Verarbeitungstemperatur zwischen 20-30°C liegen, nicht unter 10°C. Die relative Luftfeuchtigkeit sollte nicht über 70% liegen.
Die Härterzugabe ist genau einzuhalten, es handelt sich hier um ein stochastisches System. Das bedeutet: Zuviel Härter und es härtet nicht aus, zu wenig Härter und es härtet nicht aus.
Hohe Temperatur – beschleunigt den Aushärtprozess, kühle Temperaturen verlängern ihn.
Vor Gebrauch sollten alle Komponenten genau abwiegen oder messen und nacheinander in ein geeignetes Rührgefäß geben. Gründlich mindestens 2 Minuten rühren, von außen nach innen, da der Härter die Konsistenz von Wasser hat und das Harz schwerer ist.
Danach nochmal in ein zweites Gefäß umgießen und nochmal aufrühren. Bei maschineller Rührung den Quirl so halten, dass keine Luft mit eingerührt wird. Ab 2kg Gemisch sollte auf jeden Fall maschinell gerührt werden.
Die gerührte Masse sollte in einem flachen und breiten Gefäß zum laminieren bereitgestellt werden, da sonst eine sprunghafte Exothermie entstehen kann und das Gebinde schnell aushärtet.
Z.B. eignen sich Farbwannen oder Farbeimer, denn durch die große Oberfläche und flache Aufbewahrung erhitzt sich das Gemisch nicht so schnell.
Zur optimalen Verbindung der einzelnen Schichten sollte Nass in Nass gearbeitet werden.

- 3.** Füllstoffe sollten immer vorab in die Harzkomponente eingerührt werden. Dabei ist ausschlaggebend, dass das Gewicht der Füllstoffe nicht dem Harzgewicht hinzugerechnet wird, sonst entsteht keine Aushärtung.
Farbpasten sollten dem Harz vorab zugegeben werden, um eine optimale Homogenisierung zu gewährleisten, damit eine gleichmäßige Farbgebung auch bei größeren Flächen gegeben ist.

- 4.** Hinweis: Vorab immer die Eignung auf die Tauglichkeit für Ihre Anwendung prüfen.
Epoxidharze sind so vielfältig einsetzbar, dass es nicht möglich ist, alle Anwendungen im Einzelnen zu ermitteln.
Mehrere Schichten verarbeiten? Wenn Sie mehrere Lagen Glasfaser legen möchten, kann auf das Anschleifen zwischen den einzelnen Schichten verzichtet werden, solange die vorherige Schicht noch nicht ausgehärtet ist!
Hierbei wird von einem „Nass in Nass“ Verfahren gesprochen, bei feinen Arbeiten funktioniert auch noch die „Nass in Feucht Methode“, d.h. die Harzmischung hat geliert und sie legen die nächste Glasfaser oder Gewebesicht auf.

- 5.** Nun tragen Sie das Harz/- Härter Gemisch satt auf das zu beschichtende Bauteil auf. Hierfür eignet Sie bestens ein 35 mm Pinsel mit dem Sie das Harz/-Härter Gemisch tupfend aufbringen. Durch das Tupfen verhindern Sie Blasenbildung und Harzüberschuss.
Jetzt bringen Sie das Carbon-gewebe oder Gelege auf die getränkte Oberfläche auf. Mit stumpfen Pinsel andrücken und Lufteinschlüsse sowie überschüssiges Harz von innen nach außen entfernen. Nicht streichen! Dadurch werden die Fasern verschoben. Tupfen führt ebenfalls ans Ziel. Das Glasfilamentgewebe/-gelege muss vollständig mit Harz durchtränkt sein.
Nachdem die Oberfläche nur noch gering klebrig ist, bringen Sie die nächste Lage Glasfilamentgewebe/-Gelege in gleicher Weise auf. Für einen optimalen Aufbau den Vorgang mit 2 weiteren Glasfilamentgewebe/-gelege Schichten wiederholen, bis die gewünschte Dicke erreicht ist. Nach dem Aushärten (24 Std. bei Raumtemperatur) die überstehenden Ränder mit einem Cutter-Messer entfernen.

- 6.** Angebrochene Gebinde nur mit originalem Deckel fest verschließen. Kühl und trocken lagern. Bei optimaler Lagerung mind. 1 Jahr haltbar. Da der Härter mit Luftfeuchtigkeit und dem Kohlendioxid der Luft reagiert, sollten angebrochene Gebinde nicht offenstehen gelassen werden.
Schnellstmöglich verschließen!
Das Kaufdatum entspricht dem Abfülldatum und ist somit ihr MHD Datum.

- 7.** Gehärtete Harze sind nur mechanisch, wie zum Beispiel durch Abschleifen zu reinigen! Mit Aceton können nicht gehärtete Harzreste vom Werkzeug gelöst werden, diese müssen dann ausreichend auslüften, um ein Eintragen des Reinigers in neue Gebinde zu vermeiden!

- 8.** Bei der Verarbeitung von Epoxidharzen sind die Angaben auf den Produkt Etiketten zu beachten.
Ein Sicherheitsdatenblatt wird gerne zum Download bereitgehalten!

- 9.** Stand: 03.08.2015 nach bestem Wissen und Gewissen für Laien erstellt, Gewährleistung wird nur für den Grundzustand des Produkts bei der Lieferung gegeben, nicht über Verarbeitung und Anwendung, sowie das Zugeben eigener Komponenten. Auch Lagerung und Einhaltung der Mischungen können wir nicht gewährleisten. Anwendungsbedingungen sind vorgeschlagen, bei Falschaussagen über den tatsächlichen Zustand der Bodensubstanz können wir keine Warenrücknahme veranlassen.