

:: YC EPOXY-BK

CHARAKTERISTIK

YC BK EPOXY ist ein lösungsmittelfreies Epoxidharz, das zum Beschichten, Vergießen (ohne und mit Füllstoffen) und als Laminierharz zu verwenden ist. Es härtet an der der Luft zugewandten Oberfläche klebfrei aus. BK EPOXY ist farblos und transparent.

EINSATZGEBIET

Beschichten poriger und glatter Oberflächen, Tränkharz für Beschichtungen und Formteile in faserverstärkter Form. Vergußmasse für Schaltungen und andere Hohlräume.

SPEZIELLE ANWENDUNGSGEBIETE:

Flüssigkeitsdichte Beschichtungen für Rinnen, Rohre und Wannen. Laminierharz und Oberflächenbindemittel für Quarzsand zur Herstellung von Epoxid-Mörtel oder mit Holzmehl als Reparaturmasse für Windrisse. Zusammen mit einer Faserverstärkung für Verkleidungen und Hauben im Fahrzeug-, Apparate- und Modellbau.

PRODUKTANGABEN

KENNDATEN IM FLÜSSIGEN ZUSTAND:

A-Komponente B-Komponente
(Harz) (Härter)

Viskosität ca. 1.000 Pa.s ca.700 mPa.s

Spezifisches Gewicht 1,15 g/cm³ 1,0 g/cm³

Farbton klar

Lagerfähigkeit im verschlossenen Originalgebinde mind. 12 Monate mind. 12

Monate

KENNDATEN DER MISCHUNG:

Mischungsverhältnis A:B

100:60 Gew.-Teile

100:70 Vol.-Teile

Verarbeitungszeit bei 20° C ca. 30 Minuten

Viskosität des Gemisches bei 25° C ca. 950 mPa.s

KENNDATEN DES AUSGEHÄRTETEN PRODUKTES:

Druckfestigkeit 70 N/mm²

Zugfestigkeit 19 N/mm²

Biegefestigkeit 57 N/mm²

Shore D ca. 80

Das vorliegende System weist vor allem gegenüber Alkalien und zahlreichen organischen Lösungsmitteln eine gute Beständigkeit auf.

VERARBEITUNG

Als ideale Verarbeitungstemperatur für Untergrund und Harz werden 20° C empfohlen. Bei dieser Temperatur hat das Gemisch eine Topfzeit von ca. 30 Minuten. Die endgültigen Eigenschaften sind nach drei bis fünf Tagen erreicht. Liegen die Verarbeitungstemperaturen niedriger (minimal 10° C), verlängern sich Topfzeit und Aushärtungszeit. Die Verarbeitungszeit hängt merklich von der Gesamtmenge gebrauchsfertiger Mischung aus A- und B-Komponente in Dose oder Eimer ab. Bei größeren Ansätzen verkürzt sich die Verarbeitungszeit infolge stärkerer Wärmeentwicklung. Erhöhte Chemikalienbeständigkeit und Festigkeit wird durch anschließende Temperung bei 50° C über 24 Stunden erreicht. Als Bindemittel zur Herstellung von Epoxid-Mörtel wird es etwa im Verhältnis 1:7 Gewichtsteile (bzw. etwa 1:3 Volumenteile) mit Quarzsand oder -mehl vermischt. BK EPOXY kann durch Zugabe von 1 - 5 Gew.-% EP-Farbpaste opak eingefärbt werden. Geringere Zugaben führen zu

einer transparenten Farbgebung.

Beim Laminieren entspricht der Harzbedarf bei Verwendung von Glasmatte dem 3-fachen, bei Verwendung von Glasgewebe dem 1-fachen Glasgewicht.

Bei Beschichtungen werden die gut vermischten Komponenten auf den vorbereiteten Untergrund mit einem Pinsel oder Fellroller aufgetragen. Bei porösen Untergründen - wie Holz und Beton - ist eine vorhergehende Grundierung mit YC G 4-HOLZVERSIEGELUNG zu empfehlen. Gesandstrahlte Metalle können dagegen ohne Grundierung beschichtet werden. In den meisten Fällen wird in zwei Auftragsschichten gearbeitet, um eine ausreichende Schichtstärke von ca. 300 bzw. 400 µm zu erzielen. Der zweite Auftrag ist innerhalb von 24 Stunden vorzunehmen, solange die Oberfläche noch leicht klebrig ist. Der Verbrauch pro Auftrag bei Beschichtungen in reiner Form liegt bei ca. 250 g/m².

BK EPOXY ist auch zum Vergießen in Schichten bis zu etwa 3 cm geeignet.

SICHERHEITSHINWEISE

Hinweise zum Umgang mit den Produkten und zur Entsorgung entnehmen Sie bitte dem gültigen Sicherheitsdatenblatt und den entsprechenden Merkblättern der Berufsgenossenschaft der Chemischen Industrie. Die Ausführungen in unseren Informationen dienen der anwendungstechnischen Unterweisung und sind nach bestem Wissen zusammengestellt. Eine Verbindlichkeit kann hieraus jedoch nicht hergeleitet werden.

Copyright VOSSCHEMIE
www.yachtcare.de