

DIEPAL 2130 BMT

Technisches Merkblatt DIEPAL 2130 BT

Beschreibung

DIEPAL 2130 BT

ist ein ungesättigtes Polyesterharz auf Basis Orthophthalsäure, DCPD, DIN 1130 (DIN1694/2), gelöst in Styrol, für das Handauflege- und Faserspritzverfahren. Es ist Covorbeschleunigt (B) und thixotropiert (T).

DIEPAL 2130 BT ist niedrig- bis mittelreaktiv und härtet auch bei dicken Laminaten mit niedriger Temperaturspitze und geringem Verzug aus.

Eigenschaften	Einheit	DIEPAL 2130 BT
Dichte bei 20°C	g/cm ³	1.10
Viskosität (dPa.s): V25		Brookfield á 23°C
	Spindle 2 Speed 50rpm:	3.3-4.1
Festkörpergehalt	%	58-62
Gelierzzeit (1,5% Norox KP-9)	min	20-24 (Messmethode R151)
Temperaturspitze	° C	110-130 (Messmethode R151)
Mindesthaltbarkeit	Monate	3

Mechanische Eigenschaften (gehärtetes Harz nicht verstärkt) Nachhärtung (16Stunden bei 40 ° C und 2 Stunden bei 90 ° C)

Eigenschaften	Einheit	DIEPAL 2130 BT
Biegefestigkeit (ISO 178)	MPa	94
Biegemodul (ISO 178)	MPa	3520
Zugfestigkeit (ISO 527)	MPa	58
E-Modul (Zugversuch; ISO 527)	MPa	3813
Reißdehnung (ISO 527)	%	2.2
Wärmeformbeständigkeit (ISO 75-2 A(1999)) ° C		67 (bei zus. Nachhärtung 2h bei 120°C)

Mechanische Eigenschaften im Laminat (4 Lagen 450g/m²)

Eigenschaften	Einheit	DIEPAL 2130 BT
Zugfestigkeit (ISO 527)	MPa	58
Reißdehnung (ISO 527)	%	2.2
Biegefestigkeit (ISO 178)	MPa	200
Biegemodul (ISO 178)	MPa	7600

DIEPAL 2130 BMT

Verarbeitung/Härtung

Vor der Verarbeitung sollten UP-Harze gut aufgerührt und homogenisiert werden.

Für die Härtung empfehlen wir organische Peroxide mit niedrigem Wasser- und Glykolgehalt, wie zum Beispiel Norox KP-9. Über den Härteranteil kann man die Verarbeitungszeit leicht variieren. Der Härteranteil sollte jedoch im Bereich 1,0-2,5% liegen. Bitte achten Sie auf eine gute und homogene Durchmischung, nachdem der Härter zugegeben wurde!

Für die einwandfreie Aus- und Durchhärtung empfehlen sich Raum-, Werkzeug- und Materialtemperaturen von 18-25 °C. Bei der Aushärtung ist direkte Sonneneinstrahlung und Kontakt zu Wasser/Feuchtigkeit zu vermeiden.

Lagerung/Umgang

UP-Harze sollten im geschlossenen Originalgebinde an trockenen, gut belüfteten Orten ohne Lichteinfall und bei Temperaturen unter 25 °C gelagert werden.

Bitte beachten Sie die sicherheitsrelevanten Daten und Angaben zum korrekten Umgang im Sicherheitsdatenblatt!

Arbeitsmittelreinigung

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!

Vorsichtsmaßnahmen

Bei der Verarbeitung von ungesättigten Polyesterharzen sind die Angaben im Sicherheitsdatenblatt zu beachten!

Weiter Informationen

Bei weiteren Fragen, zum Beispiel zur Verarbeitung oder zum Produkt, stehen wir Ihnen gern telefonisch zur Verfügung.

Die in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen. Sie dienen der Information, befreien den Verwender jedoch nicht von eigenverantwortlichen Versuchen für die beabsichtigten Zwecke und von Prüfungen der Gefahr einer Verletzung etwaiger Schutzrechte Dritter. Die Angaben sind unverbindlich und stellen insbesondere keine zugesicherten Eigenschaften im Sinne von Gesetzen dar. Eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ist ausgeschlossen.