

Brilliant Shine Epoxid Kunstharz

Eigenschaften

Allgemein

Eignet sich zur Herstellung einzigartiger, dekorativer, glänzender, eleganten und künstlerischen Stücken wie River Tables sowie zum Einbetten und Eingießen von Objekten und weiteren künstlerischen Anwendungen.

Verarbeitung

Die Material- und Verarbeitungstemperaturen sollten 15 - 28° C betragen, es ist keine Nachhärtung erforderlich.

Temperaturbeständigkeit

-50°C bis +85 °C

Eigenschaften des Systems

- Perfekter Glanz
- Geringe Viskosität
- Gute chemische und thermische Beständigkeit
- Selbstentlüftend
- Gute UV-Stabilität

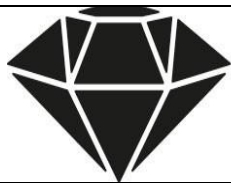
Lagerung

Mind. 12 Monate in Originalbehältern

Verpackungsgrößen

- 0,75 l (Harz: 0,5 l, Härter: 0,25 l)
- 1,5 l (Harz: 1 l, Härter: 0,5 l)
- 7,5 l (Harz: 5kg, Härter: 2,5 l)

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf Labordaten und unseren Erfahrungen. Gelzeit und rheologische Eigenschaften können sich aufgrund der reaktiven Natur des Materials ändern. Wir glauben, dass diese Informationen zuverlässig sind, wir können jedoch nicht die Anwendbarkeit in Ihrem Prozess garantieren. Wir lehnen jegliche Verantwortung für Ereignisse ab, die als Folge einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung des Produkts auftreten können. Durch die Annahme der hier beschriebenen Produkte übernimmt der Benutzer die Verantwortung, alle Anwendungen vor dem Beginn der Produktion gründlich zu testen. Unser Rat sollte nicht als Ermütigung verstanden werden, gegen Patente, Gesetze, Sicherheitsvorschriften oder Versicherungsvorschriften zu verstoßen.



Parameter	Harz (A)	Härter (B)
Viskosität, 25°C, mPa.s	600	100
Dichte, 25°C, g/ml	1,17-1,20	0,92
Mischungsverhältnis: Nach Gewichtsanteilen	100	45
Nach Volumenteilen	100	50
	Aushärtung	
Topfzeit (100 g / RT: 25°C, circa Werte)	17 Std.	
Aushärtung bei 23°C	ca. 24 Std.	
Maximale Schichtstärke pro Verguss, mm	max. 100	

Niedrigere Temperatur führt zu längerer Aushärtezeit!

Verarbeitung

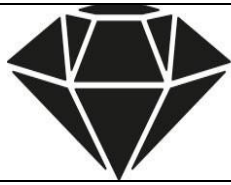
Wie wird es verarbeitet?

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf Labordaten und unseren Erfahrungen. Gelzeit und rheologische Eigenschaften können sich aufgrund der reaktiven Natur des Materials ändern. Wir glauben, dass diese Informationen zuverlässig sind, wir können jedoch nicht die Anwendbarkeit in Ihrem Prozess garantieren. Wir lehnen jegliche Verantwortung für Ereignisse ab, die als Folge einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung des Produkts auftreten können. Durch die Annahme der hier beschriebenen Produkte übernimmt der Benutzer die Verantwortung, alle Anwendungen vor dem Beginn der Produktion gründlich zu testen. Unser Rat sollte nicht als Ermutigung verstanden werden, gegen Patente, Gesetze, Sicherheitsvorschriften oder Versicherungsvorschriften zu verstoßen.

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1–22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Version 2 – 11/2020



Das Brilliant Shine Epoxid Kunstharz ist äußerst benutzerfreundlich und sehr zuverlässig. Es erfordert keine Entgasung oder andere spezielle Ausrüstung - es entgast sich durch die lange Topfzeit von 17 Stunden selbst und führt zu einem absolut klaren, blasenfreien Guss.

Die Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit ist bei der Verarbeitung von Brilliant Shine Epoxid Kunstharz von entscheidender Wichtigkeit. Die Menge des vergossenen Harzes und die Raumtemperatur in Kombination kann die Aushärtegeschwindigkeit beeinflussen und zu hohen exothermen Reaktionen führen. Dadurch kann das Harz gelblich werden und die Oberfläche Schlieren aufweisen.

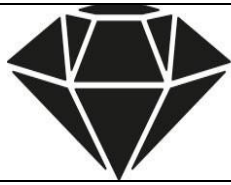
Das Mischen der Komponenten sollte sehr gründlich erfolgen! Auch das Umfüllen in ein sauberes Gefäß und erneutes mischen reduziert mögliche Probleme bei der Aushärtung. Die beiden Komponenten können per Hand oder mit einem Rührgerät vermischt werden. Jedoch sollte darauf geachtet werden nicht zuviel Luft unterzumischen. Das Gemisch danach noch 15-30 Minuten zur Selbstentlüftung stehen lassen. Nach der Entlüftung nochmal kurz durchmischen. Nun kann mit dem vergießen begonnen werden. Vor dem vergießen muss sichergestellt werden, dass die Form abgedichtet ist. Beim Eingießen von Holz sollte die Oberfläche vorher mit dem Epoxidharz dünn versiegelt werden. Nach dem Vergießen und kurzem Ruhen des Materials können verbliebene Blasen mit einem Heißluftgebläse problemlos entfernt werden (Oberfläche aus 15 – 20 cm Entfernung abblasen).

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 15 und 35 ° C. Das Harz ist nach 7 Tagen bei Raumtemperatur vollständig ausgehärtet. Höhere Verarbeitungstemperaturen sind möglich, verkürzen jedoch die Topfzeit. Eine Temperaturerhöhung um 10 ° C halbiert die Topfzeit. Wasser (zum Beispiel sehr hohe Luftfeuchtigkeit oder in Stoffen oder Füllstoffen enthalten) bewirkt eine Beschleunigung der Harz / Härterreaktion.

Aufgrund der langen Topfzeit und niedriger Viskosität ist vor dem Verguss zu beachten dass die Form zu 100% abgedichtet ist. Ein auslaufen kann somit verhindert werden. Mit Silikon oder Polymer kann dies vorgebeugt werden.

Holz oder poröse Oberflächen des Modells müssen vor dem Vergießen des Harzes versiegelt werden. Dafür eignen sich schnell abbindende Epoxide oder Lacke. Diese müssen vor dem Vergießen des Harzes aufgetragen werden und ausgehärtet sein.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf Labordaten und unseren Erfahrungen. Gelzeit und rheologische Eigenschaften können sich aufgrund der reaktiven Natur des Materials ändern. Wir glauben, dass diese Informationen zuverlässig sind, wir können jedoch nicht die Anwendbarkeit in Ihrem Prozess garantieren. Wir lehnen jegliche Verantwortung für Ereignisse ab, die als Folge einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung des Produkts auftreten können. Durch die Annahme der hier beschriebenen Produkte übernimmt der Benutzer die Verantwortung, alle Anwendungen vor dem Beginn der Produktion gründlich zu testen. Unser Rat sollte nicht als Ermütigung verstanden werden, gegen Patente, Gesetze, Sicherheitsvorschriften oder Versicherungsvorschriften zu verstoßen.



Mit dem Schleifen des Epoxidharzes kann nach vollständiger Aushärtung begonnen werden. Hierdurch wird eine glänzende glatte Oberfläche erzielt. Fangen Sie beim Schleifen mit einer groben Körnung an und arbeiten Sie sich bis zu einer feinen Körnung hoch. Achten Sie beim Schleifen darauf, dass das Harz nicht zu warm wird. Durch die entstehende Reibungshitze (vor allem bei Benutzung von Exzenter-Schleifer) könnte das Epoxidharz Schaden nehmen. Warten Sie deshalb immer vor jedem neuen Schleifvorgang bis sich das Epoxidharz wieder abgekühlt hat.

Pigmentierung

Mit Brilliant Shine Epoxid Kunstharz können Sie beeindruckende durchscheinende Farben erzeugen. Sie können das Epoxidharz auch mit vielen am Markt erhältlichen Pigmenten und Farbpulvern verwenden.

Wie viel Harz brauche ich?

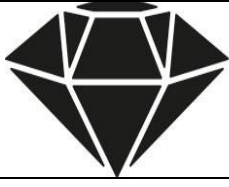
Maximale Gießstärke auf Platte mit 350 x 300 mm	Raumtemperatur	Vergußdicke (mm)	Gewicht (g)	Reaktionstemperatur
	<18°C	100	11.550	>45°C
	18 °C	70	8.085	45°C
	20°C	50	5.575	30°C
	23°C	25	2.890	27°C
	25°C	15	1.730	27°C
	28°C	10	1.155	30°C

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf Labordaten und unseren Erfahrungen. Gelzeit und rheologische Eigenschaften können sich aufgrund der reaktiven Natur des Materials ändern. Wir glauben, dass diese Informationen zuverlässig sind, wir können jedoch nicht die Anwendbarkeit in Ihrem Prozess garantieren. Wir lehnen jegliche Verantwortung für Ereignisse ab, die als Folge einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung des Produkts auftreten können. Durch die Annahme der hier beschriebenen Produkte übernimmt der Benutzer die Verantwortung, alle Anwendungen vor dem Beginn der Produktion gründlich zu testen. Unser Rat sollte nicht als Ermütigung verstanden werden, gegen Patente, Gesetze, Sicherheitsvorschriften oder Versicherungsvorschriften zu verstoßen.

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1–22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Version 2 – 11/2020



Lagerung

Brilliant Shine Epoxid Kunstharze sollten bei Temperaturen zwischen 15°C und 25 °C gelagert werden. Bei zu kalten Temperaturen kann es zu einer Kristallisation der A-Komponente kommen, dies kann zu einem milchigen Erscheinungsbild führen. Nach vorsichtigem, kurzzeitigem Erwärmen auf max. 70°C kann das Harz wieder entkristallisiert werden und nach abkühlen auf Verarbeitungstemperatur wieder verwendet werden.

Angebrochene Gebinde sollten dicht verschlossen gelagert werden und zeitnach verarbeitet werden.

Innerhalb von 18 Monaten verarbeiten.

Mischen

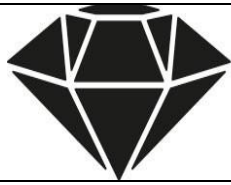
Das Mischen der Komponenten sollte sehr gründlich erfolgen! Am besten mit Hilfe eines Rührgeräts oder von Hand vorsichtig verrühren ohne zu viel Luft unterzumischen. Auch das Umfüllen in ein sauberes Gefäß und erneutes mischen reduziert mögliche Probleme bei der Aushärtung.

Aushärtung

Während der Aushärtungszeit für gleichbleibende Temperatur und Feuchtigkeit (auch Luftfeuchtigkeit) sorgen und schützen! Das Material ist nach ca. 24 Std. bei 23°C ausgehärtet und vorsichtig belastbar. Vollständig ausgehärtet nach 7 Tagen. Zu hohe Luftfeuchtigkeit bei der Aushärtung kann zu einer milchigen Oberfläche bzw. einem weißen Schleier führen. Die Luftfeuchtigkeit sollte zwischen 30 – 70 % liegen.

Lösung: Neue Schicht Harz gießen, oder die Oberfläche aufpolieren.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf Labordaten und unseren Erfahrungen. Gelzeit und rheologische Eigenschaften können sich aufgrund der reaktiven Natur des Materials ändern. Wir glauben, dass diese Informationen zuverlässig sind, wir können jedoch nicht die Anwendbarkeit in Ihrem Prozess garantieren. Wir lehnen jegliche Verantwortung für Ereignisse ab, die als Folge einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung des Produkts auftreten können. Durch die Annahme der hier beschriebenen Produkte übernimmt der Benutzer die Verantwortung, alle Anwendungen vor dem Beginn der Produktion gründlich zu testen. Unser Rat sollte nicht als Ermütigung verstanden werden, gegen Patente, Gesetze, Sicherheitsvorschriften oder Versicherungsvorschriften zu verstoßen.



Reinigung

Werkzeuge können mit Aceton oder Nitroverdünnung gereinigt werden.

Informationen zu Gesundheit und Sicherheit

Informationen und Ratschläge zur sicheren Handhabung, Lagerung und Entsorgung von chemischen Produkten finden Benutzer in dem neuesten Sicherheitsdatenblatt (SDS), das physikalische, ökologische, toxikologische und andere sicherheitsbezogene Daten enthält. Tragen Sie immer Schutzhandschuhe und Brille!

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf Labordaten und unseren Erfahrungen. Gelzeit und rheologische Eigenschaften können sich aufgrund der reaktiven Natur des Materials ändern. Wir glauben, dass diese Informationen zuverlässig sind, wir können jedoch nicht die Anwendbarkeit in Ihrem Prozess garantieren. Wir lehnen jegliche Verantwortung für Ereignisse ab, die als Folge einer nicht bestimmungsgemäßen Verwendung des Produkts auftreten können. Durch die Annahme der hier beschriebenen Produkte übernimmt der Benutzer die Verantwortung, alle Anwendungen vor dem Beginn der Produktion gründlich zu testen. Unser Rat sollte nicht als Ermutung verstanden werden, gegen Patente, Gesetze, Sicherheitsvorschriften oder Versicherungsvorschriften zu verstoßen.

Yachticon A. Nagel GmbH

Bgm.-Bombeck-Str.1–22851 D-Norderstedt
Tel.+49(0)403204997-0, Fax +49(0)403204997-99

Version 2 – 11/2020