

# Brilliant Shine Oberflächen Epoxidharz

## Eigenschaften

### Allgemein

Zur Herstellung im künstlerischen und dekorativen Bereich. Zum Gießen dünner Schichten bei kleinen transparenten Modellen, eleganten Designböden und Versiegelung von 3D Böden..

### Verarbeitung

Die Material- und Verarbeitungstemperaturen sollten 15 - 35 ° C betragen, es ist keine Nachhärtung erforderlich

### Temperaturbeständigkeit

-50°C bis +85 °C

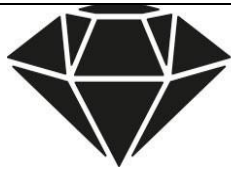
### Eigenschaften des Systems

- Perfekter Glanz
- Sehr gute Fließfähigkeit aufgrund niedriger Viskosität
- Gießstärke 3 – 10 mm
- Selbstentlüftend
- Gute UV-Stabilität

### Lagerung

Mind. 18 Monate in Originalbehältern

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.



### 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)

### Basis

Zweikomponentiges Epoxidgießharz  
(Komp. A: Epoxidharz, bläulich-transparent  
Komp. B: Härter, transparent)

## Physikalische Eigenschaften

Parameter	Harz (A)	Härter (B)
Viskosität, 25°C, mPa.s	600	800
Dichte, 25°C, g/cm <sup>3</sup>	1,12	1,00
Mischungsverhältnis: Nach Gewichtsanteilen	100	45
Nach Volumenteilen	100	50

### Aushärtung

Topfzeit (100 g / RT: 25°C,  
circa Werte, Minuten)  
Viskosität (25°C, mPa.s)  
Aushärtung bei 23°C

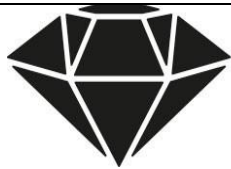
65 Min.  
ca. 530  
ca. 24 Std.

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



Maximale Schichtstärke pro  
Verguss, mm 10 mm

**Niedrigere Temperatur führt zu längerer Aushärtezeit!**

## Mechanische und thermische Eigenschaften

<b>Dichte, 23°C</b>		ISO 2781	g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,10
<b>Klebfreie Zeit</b>	- Für 3 mm Dicke	-	Std.	ca. 16
<b>Entformzeit</b>	- Für 10 mm Dicke	-	Std.	ca. 24
<b>Oberflächenhärte</b>	- Nach 7 Tagen	ISO 868	Shore D1/D15	ca. 82
	- Nach 16 Std. bei 80°C	ISO868	Shore D1/D15	ca.83

## Verarbeitung

Das Epoxidharz bei einer Temperatur zwischen 20-25°C verrarbeiten. Die Komination zwischen hoher Raumtemperatur, Menge des vergossenen Harzes und Luftfeuchtigkeit kann zu einer hohen exothermen Reaktion führen! Es ist besonders wichtig das Mischungsverhältnis genau einzuhalten. Die beiden Komponenten mit Hilfe eines Rührgeräts oder von Hand gründlich vermischen. Achten Sie dabei darauf nicht zu viel Luft unterzurühren. Nach dem verrühren sollte das Gemisch umgetopft und nochmals durchgemischt werden. Danach zur Entlüftung 15-30 Minuten stehen lassen. Beim Gießen von sehr dünnen Schichten (1-2 mm), empfiehlt es sich in jedem Fall, dass Material vorreagieren zu lassen (Gemisch sollte ca. 35 C° erreichen und dann zügig verarbeiten werden. Dieses verhindert, dass sich bei Aushärtung ggf. ein weißer Schleier bildet. Dieser kann durch eine Reaktion mit Luftfeuchtigkeit (auch geringer als die empfohlenen max. 65 %) entstehen. In der Regel entgast sich das Harz durch die lange Topfzeit selbst. Bei hoher Belastung durch UV-Strahlung kann es zu Veränderungen in der Transparenz bzw. zu optischen Veränderungen kommen.

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



## Luftfeuchtigkeit

Die Luftfeuchtigkeit sollte 65% nicht überschreiten. Höhere Luftfeuchtigkeit kann zu Schleierbildung führen.

Das Material ist nach 24 Std. bei einer Temperatur von 23°C ausgehärtet und vorsichtig belastbar. Vollständig ausgehärtet nach 7 Tagen.

## Lagerung

Brilliant Shine Oberflächen Epoxidharze sollten bei Temperaturen zwischen 15°C und 25 °C gelagert werden. Bei zu kalten Temperaturen kann es zu einer Kristallisation der A-Komponente kommen. Nach vorsichtigem, kurzzeitigem Erwärmen, z.B. in einem Wasserbad auf 40-45°C kann das Harz wieder entkristallisiert werden und nach abkühlen auf Verarbeitungstemperatur wieder verwendet werden.

Angebrochene Gebinde sollten dicht verschlossen gelagert und zeitnach verarbeitet werden.

Mindestens 18 Monate haltbar.

## 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 Ermütigung verstanden werden, gegen Patente, Gesetze, Sicherheitsvorschriften oder Versicherungsvorschriften zu verstoßen.



**BRILLIANT**  
epoxy systems **SHINE**

**Technisches Datenblatt**

Seite 5 von 4

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