

Vergussmasse EDA 33-30 + Härter C 15

Eine Formulierung mit niedriger Viskosität auf der Basis raumtemperaturhärtender Epoxidharze mit mittlerer Härte und Druckfestigkeit bei guter Schlagzähigkeit und geringem Reaktionschwund, guter Beständigkeit gegenüber mineralischen und synthetischen Schmier- und Schneidstoffen, sowie sehr guter Warmfestigkeit, welche sich durch Tempern des ausgehärteten Formstoffs bis ca. 200 °C steigern lässt.

Einsatzgebiete: Beschichtung von Trennfugen, Anschraubflächen, Flanschflächen, Ausgießen von Kleinnuten, Abformen maßgenauer Bohrungen, Eingießen von Indexbüchsen, Buchsen, etc. und zum Vergießen von elektrischen Bauteilen.

MISCHUNGSVERHÄLTNIS:	4,8 Gewichtsteile Härter C 15 auf 100 Gewichtsteile EDA 33-30
TOPFZEIT:	ca. 30 min. bei RT 20 °C
ENTFORMUNG:	nach 18 Std. bei RT 20 °C möglich
DICHTE:	2,1 gr/cm ³
GLASÜBERGANGSTEMPERATUR:	80 °C
WÄRMEAUDEHNUNGSKOEFFIZIENT:	40 x 10 ⁻⁶ 1/°K
SPEZIFISCHER WIDERSTAND:	> 5 · 10 ⁹ Ωm
ELEKTRISCHE DURCHSCHLAGFESTIGKEIT:	25 kV
DIELEKTRIZITÄTZAHL:	≈ 4 bei 1000 Hz
HÄRTE:	86 Shore D (bei Raumtemperaturhärtung) 88 Shore D (durch anschl. Tempern bei 130 °C)
E-MODUL:	3800 N/mm ²
DRUCKFESTIGKEIT:	125 N/mm ² (nach 18 Std. bei RT) 140 N/mm ² (durch anschl. Tempern bei 130 °C)
LAGERFÄHIGKEIT:	12 Monate bei 15-25 °C in geschlossenen Gebinden
GEBINDEGRÖSSEN:	0,5 kg; 0,75 kg; 1,0 kg, Sonderabfüllung auf Anfrage

CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT:		
HOHE BESTÄNDIGKEIT	MITTLERE BESTÄNDIGKEIT	UNBESTÄNDIG
Aluminiumhydroxid Benzin Chromsäure Dieselöl Mineralöl Natriumchlorid Petroleum Pflanzenöle Rizinusöl Rohöl Terpentin Wasser Kühlschmieremulsion	Ammoniak Ethylalkohol Phosphorsäure (max. 20%-ig) Salpetersäure (max.20%-ig) Salzsäure (max.20%-ig) Schwefelsäure (max.20%-ig) Tetrachlorkohlenstoff	Aceton Benzol Essigsäure Methanol Methylchlorid Methylisobutylketon Perchlorethylen Phenol Styrol Trichlorethylen Xylol