



WTF-EPOXI

Transparentes, 2-komponentiges Gießsystem

Eigenschaften und Einsatzgebiet:

- Bestehend aus zwei Komponenten: Harz und Härter
- Niedrigviskoses Gemisch mit ausgezeichneten Fließ-eigenschaften und langer Verarbeitungszeit
- Selbstentlüftend
- Fertige Mischung härtet glasklar, kalt (nicht exotherm), klebe-frei und geruchsarm aus
- 300 min Topfzeit bieten eine stressfreie Verarbeitung
- Hochvolumige Vergussmengen problemlos möglich (max. 5 cm Schichtdicke je Gießenanwendung)
- Nach dem Aushärten können weitere Ebenen nahtstellenfrei aufgegossen werden
- Ausgehärtet sehr gut spanend bearbeitbar, auf Hochglanz polierbar mit hoher Schlagzähigkeit

Hersteller:

Writing Turning Flipping
 Sascha Stölp
 Hauptstraße 114
 D-67754 Eßweiler
 Tel.: +49 (0) 6304 999 00 33
 info@writingturningflipping.com
www.writingturningflipping.com

Mischungsverhältnis von Harz und Härter					
Gravimetrisch [g]			Volumetrisch [ml]		
Gesamtmenge in Gramm	Harz	Härter	Gesamtvolumen in Milliliter	Harz	Härter
1	0,741	0,259	1	0,709	0,291
5	3,704	1,296	5	3,546	1,454
10	7,407	2,593	10	7,092	2,908
15	11,111	3,889	15	10,638	4,362
50	37,037	12,963	50	35,461	14,539
75	55,556	19,444	75	53,191	21,809
100	74,074	25,926	100	70,922	29,078
135	100,000	35,000	141	100,000	41,000
150	111,111	38,889	150	106,383	43,617
200	148,148	51,852	200	141,844	58,156
300	222,222	77,778	300	212,766	87,234
500	370,370	129,630	500	354,610	145,390

Verarbeitungsdaten:			
Mischungsverhältnis, gravimetrisch	100g Harz auf 35g Härter		
Mischungsverhältnis, volumetrisch	100ml Harz auf 41ml Härter		
Mischungsviskosität	niedrigviskos		
Topfzeit (Verarbeitungszeit) bei 20°C	ca. 300min (bezogen auf 100g)		
Entformbar	nach ca. 48h (bei 20°C Umgebungstemperatur)		
Endfest	nach ca. 5-7d (bei 20°C Umgebungstemperatur)		
Optimale Verarbeitungstemperatur	20°C - 30°C		
Maximale rel. Luftfeuchtigkeit	70%		
Physikalische Daten im Rohzustand:	Wert	Einheit	Prüfmethode
Viskosität Harz 25°C	500 - 900	mPa*s	PM.01.003
Viskosität Härter 25°C	5 - 25	mPa*s	PM.01.003
Physikalische Daten ausgehärtet:	Wert	Einheit	Prüfmethode
Dichte	1,1	g/cm ³	PM.01.002
Shorehärte D	75	-	PM.01.009
Farbe	transparent	-	visuell

Physikalische Daten ermittelt am ungefüllten Probekörper. Härtung erfolgte über 7 Tage bei 20°C Umgebungstemperatur.



WTF-EPOXI

Verarbeitung des WTF-EPOXI-Gießharzsystems:



Sicherheitshinweise:

- Beachten Sie bitte die Sicherheitshinweise auf den Labels der Einzelgebinde.
- Stellen Sie sicher, dass das Produkt nicht in die Hände von Kindern gerät.
- Vermeiden Sie das Einatmen von Dämpfen sowie den Kontakt mit der ungeschützten Haut.
- Tragen Sie geeignete Schutzhandschuhe sowie eine Schutzbrille während der Verarbeitung.
- Essen und rauchen Sie nicht während der Anwendung.
- Sorgen Sie für eine ausreichende Wärmeabfuhr, nachdem beide Komponenten gemischt wurden, da während der Aushärtung Energie abgegeben wird. Ein Hitzestau birgt die Gefahr des Aufkochens.
- Stimmen Sie die Mengen der Einzelansätze auf den jeweiligen Arbeitsschritt ab.

Anwendungshinweise:

- Führen Sie ggfs. Vorversuche durch, um sicherzustellen, dass unser Gießharzsystem für Ihren jeweiligen Anwendungsfall geeignet ist.
- Wenden Sie unser System nur innerhalb der vorseitig angegebenen Verarbeitungsbedingungen an.
- Je nachdem, aus welchem Werkstoff Ihre Gießform hergestellt wurde, kann der Einsatz eines Trennmittels (bspw. Silikonspray) nötig sein, um einwandfreies Entformen zu gewährleisten.
- Rühren bzw. schütteln Sie Harz und Härter vor Gebrauch auf.

Verarbeitungshinweise:

- Mischen Sie Harz und Härter gemäß Vorgaben in einem geeigneten Mischbehälter (z.B. aus PP).
- Achten Sie auf eine exakte Einhaltung des angegebenen Mischungsverhältnisses; Abweichungen hiervon führen zu einer unvollständigen Aushärtung und in der Folge evtl. zu Eigenschaftsverlusten.
- Vermischen Sie Harz und Härter intensiv mit einem Rührstab, Spatel oder Propeller; achten Sie darauf, auch die Randzonen und den Boden des Mischbehälters gründlich mit einzubeziehen. Eine evtl. vorhandene Schlierenbildung im Gemisch zeigt eine noch unzureichende Vermengung an.
- Nach vollständiger Homogenisierung können Additive, Füllstoffe & Farbpigmente eingerührt werden.
- Unser System entgast selbstständig ohne weitere technische Hilfsmittel. Sollten Sie das Entgasen dennoch per Vakuum unterstützen wollen, beachten Sie, dass sich das Material dabei ausdehnt.
- Größere Ansatzmengen (>100g) und höhere Temperaturen (>25°C) verkürzen die angegebene Verarbeitungszeit. Ansätze, die im Mischgefäß bereits auf über 40°C angestiegen sind, sollten nicht weiterverwendet werden, da eine Aushärtung mit Eigenschaftsverlusten verbunden ist.

Arbeitsmittelreinigung:

- Nicht ausgehärtete Produktreste können mittels Aceton von Arbeitsmaterialien gelöst werden.
- Lüften Sie sämtliche Arbeitsgeräte, die mit Aceton / Lösungsmittel gereinigt wurden, gründlich aus, um ein Verschleppen des Reinigers in Folgemischungen zu vermeiden.
- Einmal ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch, z.B. durch Abschleifen, entfernt werden.

Lagerung:

- Halten Sie die Schraubverschlüsse der Gebinde frei von Produktresten.
- Stellen Sie sicher, dass die Deckel von Harz und Härter nicht vertauscht werden.
- Verschließen Sie angebrochene Gebinde fest.
- Lagern Sie Harz und Härter kühl, trocken und dunkel. Beide Medien sind frostfest.
- Haltbarkeit bei optimaler Lagerung: 1 Jahr.

Entsorgung:

- Nicht in die Kanalisation, in Gewässer oder ins Erdreich gelangen lassen.
- Nicht ausgehärtete Produktreste sind als „Sonderabfall“ zu kategorisieren.
- Das ausgehärtete System ist als „Baustellenabfall / Hausmüll“ zu kategorisieren.