

TINKER RESIN

Technisches Merkblatt

TINKER RESIN + HÄRTER

Anwendung + Eigenschaften

Unser Epoxidharz "TINKER RESIN + HÄRTER" ist ein Universal-System für Beschichtungen, Klebe- und Spachtelmassen, außerdem ist es hervorragend zum Tränken von Glas-, Aramid- und Kohlenstofffasern geeignet

- sehr gute Haftung auf Holz, Metall, Beton, Styropor, GFK, usw.
- härtet klebefrei und klar aus
- niedrige Viskosität
- Lösemittel- und füllstofffrei
- gute Tränkungseigenschaften
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- gute Lichtbeständigkeit
- diese Harz/Härter Kombination ist sehr Vergilbungs- und Verkreidungsarm
- zum Gießen dünnschichtiger Anwendungen und Kleinteile (vorher bitte Testen)

Rohstoffdaten

Viskosität Harz	920 ± 70 mPas (ISO 3219)	dynamisch bei
Viskosität Härter	185 ± 30 mPas (ISO 3219)	25°C

Verarbeitung

Mischungsverhältnis	100 Teile Harz / 50 Teile Härter (nach Gewicht)	bei 20°C
Verarbeitungszeit	40 min.	
Entformbar	36h	
Endfest	7 Tage	
Verarbeitungstemperatur	10-25°C	
Farbgebung	Harz -> farblos; Härter -> hellgelb; härtet klar aus	
Tempern / Wärmebehandeln	1h bei RT / 5h bei 50°C / 5h bei 70°C	

Tempern (Verbesserung der Eigenschaften)

Bei Sichtbauteilen die einer **Temperatur über 45°C** ausgesetzt sind, z.B. Autoteile die sich im Sommer bis zu 75°C aufheizen können, ist ein **Tempern zwingend erforderlich**. Ansonsten kann es zu Verfärbungen und Verformungen kommen.

Mischen

Das Mischungsverhältnis (100 Teile Harz / 50 Teile Härter) ist zwingend genau einzuhalten und nur durch genaues **abwiegen** zu erreichen.

Beim Mischen erreichen Sie nur durch Umtopfen und langsames intensives Rühren (Wichtig: abstreifen vom Rand des Mischbechers) eine **homogene Masse**.

Kennwerte

Äquivalentmasse	Harz = 193 ± 5 g/EQ; Härter = 90 g/EQ
Dichte	Harz = 1,12 ± 0,01 g/cm ³ ; Härter = 1,00 ± 0,01 g/cm ³
Flammpunkt	Harz = >150°C; Härter = >100°C

Aushärtung nach				
1 Tag	7 Tag	7 Tage + 1 Tag 70°C		
	Shore D [Skt]		Tg [°C]	HDT [°C]
62	82	83	50	45

TINKER RESIN

Eigenschaften ohne Verstärkungsfasern

Prüftemperatur: 23°C

Eigenschaft	Ergebnis			Norm
	Festigkeit (MPa)	Bruchdehnung (%)	E-Modul (MPa)	
Zug	41,1	3,2	2318	DIN EN ISO 527
Biege	57,6	4,6	1939	DIN EN ISO 178
Druck	59,1	4,9	1738	DIN EN ISO 604

Lagerung

Angebrochene Gebinde nur mit originalem Deckel fest verschließen. Kühl und trocken lagern. Bei optimaler Lagerung mind. 12 Monate Haltbar.

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 Epoxidharzen sind die Angaben im Sicherheitsdatenblatt zu beachten!

Entsorgung

Nicht ausgehärtete Produktreste sind Sonderabfall, ausgehärtete Systeme sind Baustellenabfall/Hausmüll.

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.

Stand 12/2018