

SR 8450 Epoxy- und "Allroundsystem" für Holz- sowie tropische Anwendungen

Das SR 8450-System wurde speziell entwickelt für den Bau von Bauteilen für den Marinebereich, sowie zum Kleben, Laminieren und Beschichten von Holz, es kann jedoch auch für andere Einsatzbereiche als „Allroundharz“ genutzt werden. Aufgrund seiner langen Topfzeiten ist das System für die Verarbeitung auch unter tropisch-feuchten Klimabedingungen konzipiert. Durch das Mischungsverhältnis von 2:1 nach Volumen lässt es sich sehr einfach verarbeiten. Die drei miteinander (vor-)mischbaren Härter bieten "einstellbare" Verarbeitungszeiten zwischen 50 Minuten und mehr als 9 Stunden (je bei 500g-Harz/Härter-Mischung bei 20°C)!

Geeignet für die Verarbeitung bei höheren Umgebungstemperatur bei nur geringer Wachs-Bildung (auch „Aminröte“ oder „Kapamat“) und einem glänzenden Oberflächenergebnis; SR 8450 zeigt eine exzellente Haftung gegenüber allen Holzarten. SR 8450 lässt sich hervorragend mit der Füllstoffauswahl von SICOMIN kombinieren und bietet außerdem eine geringe Toxizität, es ist frei von Phenol- und Aminen.

Epoxidharz SR 8450

Erscheinung / Farbe		flüssig, gelb
Viskosität (mPa.s)	bei 20 °C	3000 +/- 100
	bei 25 °C	1800 +/- 100
Dichte (g/cm ³)	bei 20 °C	1.140 +/- 0,005

Härter SD 845x

		SD 8451	SD 8453	SD 8454
Reaktivität		langsam	standard	schnell
Anwendung		Laminieren, Kleben, Spachteln und Vergießen	Laminieren, Kleben	Klares Beschichten, Laminieren, Kleben
Erscheinung / Farbe		Flüssig, gelb	Flüssig, gelb	Flüssig, gelb
Viskosität (mPa.s) ± 30	bei 20 °C	140	610	1000
	bei 25 °C	90	490	710
Dichte (g/cm ³) ± 0.005	@ 20 °C	0.980	1.024	1.035

Mischungen SR 8450 / SD 845x

Mischungen SR8450	SD 8451	SD 8453	SD 8454
Viskosität der Mischungen (mPa.s ±50)			
@ 20°C	730	1 200	1 500
@ 25°C	500	970	1 100
Mischungsverhältnis nach Gewicht SR 8450 / SD 845x	100 g / 45 g	100 g / 45 g	100 g / 45 g
Mischungsverhältnis nach Volumen	100 ml / 50 ml (2/1)	100 ml / 50 ml (2/1)	100 ml / 50 ml (2/1)

Reaktivitäten der Mischungen

Mischungen SR 8450	SD 8451	SD 8453	SD 8454
Exotherme Temperatur (°C) einer 500 g Mischung			
@ 30°C	150	200	210
@ 20°C	35	160	195
Zeit bis zum Erreichen der exothermen Temperatur einer 500 g Mischung			
@ 30 °C	2h 45'	55'	35'
@ 20 °C	9 h 00	2 h 40'	70'
Zeit bis zum Erreichen von 50°C einer 500 g Mischung			
@ 30 °C	1 h 00	38'	22'
@ 20 °C	nm	2 h 15'	50'
Fühltrocken (bei Schichtstärke von 500 µm)			
@ 30 °C	8 h 00	3 h 20'	2 h 20'
@ 20 °C	10 bis 11 h	5 h 00	3 h 30'

nm: nicht messbar

Härtung

SR 8450 / SD 8451, SD 8453 und SD 8454 –Mischungen härten bei Raumtemperatur.
Optimierung: minimal 7 Tage @ 23°C oder 12h @ 40°C vor Einsatz der Bauteile.

Sicherheitsdaten (siehe auch das Sicherheitsdatenblatt des jeweiligen Produkts)

Produkt	Etikettierung	Gefahr	Risiko-Angaben
SR 8450		Xi: Reizend N: Umweltgefährdend	R 36/38: Reizt die Augen und die Haut R 51/53: Schädlich für Wasserorganismen. Kann Langzeitschäden in der Wasserwelt verursachen R 43: Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich
SD 845x		C: Ätzend	R 36/38: Reizt die Augen und die Haut R 34: Verursacht Verätzungen R 43: Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich

EEC Klassifizierung 67 / 548 / EEC-Direktive

Mechanische Eigenschaften einer unverstärkten Harz/Härter-Mischung

System	SR 8450 / SD 8451			SR 8450 / SD 8453			SR 8450 / SD 8454			
	Härtungszyklus	7 Tage @ 23 °C	24h @ UT + 24h@40°C	24h @ UT + 8h@60°C	7 Tage @ 23 °C	24 h UT + 24h@40°C	24 h UT + 8h@60°C	7 Tage @ 23 °C	24h @UT + 24h@40°C	24h @ UT + 8h@60°C
Zugfestigkeit										
Elastizitätsmodul	N/mm ²	2230	2530	2420	2750	2620	2510	2800	2600	2580
Max. Zugfestigkeit	N/mm ²	52	61	55	59	65	63	65	65	64
Festigkeit bei Bruch	N/mm ²	37	49	41	59	52	53	64	59	54
Max. Dehnung	%	3.0	3.8	3.6	3.6	4.1	4.5	3.4	3.8	4.3
Bruchdehnung	%	3.9	5.4	8.4	4.0	5.6	7.4	3.7	4.9	8.4
Biegefestigkeit										
Elastizitätsmodul	N/mm ²	2630	2840	2740	3075	2740	2820	3030	2970	2850
Max. Biegefestigkeit	N/mm ²	86	95	90	101	98	99	100	105	100
Festigkeit bei Bruch	%	4.2	4.9	4.8	4.8	5.2	5.5	4.6	5.0	5.6
Max. Dehnung	%	14.5	15.6	17.2	6.7	13.4	15.2	7.8	13.3	13.3
Druckfestigkeit										
Druckfestigkeit	N/mm ²		87			98			104	
Druckverformung	%		6.2			6.8			7.4	
Schlagzähigkeit nach Charpy										
Elastizität	KJ/m ²	24	34	42	21	33	33	23	31	36
Glasübergangstemperatur										
Tg1	°C	53	58	67	55	65	76	55	62	70

UT= Umgebungstemperatur

Probekörper wurden aus reinem Harz zwischen Stahlplatten gegossen, ohne vorhergehende Entgasung.

Alle Messungen wurden nach den gängigen AFNOR Normen vorgenommen:

-Zugfestigkeit: NF T 51-034

-Biegefestigkeit: NF T 51-001

-Druckfestigkeit: NF T 51-035

-Glasübergangstemperatur: DSC

Tg1: 1st point à 10°C / mn

Tg 1 max.: 2tes Passieren 180°

Bitte beachten Sie:

Gültig bei allen von uns oder / und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS zur Verfügung gestellten und auf bestem Wissen und Gewissen beruhenden Informationen (egal, ob mündlicher oder schriftlicher Natur), können wir für deren Richtigkeit keine Haftung übernehmen.

Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass Sie sich vor endgültiger Anwendung als Verwender der SICOMIN-Produkte und Systeme unbedingt selbst von der Anwendbarkeit überzeugen müssen und dass die Verwendung ausschließlich Ihrer Verantwortlichkeit unterliegt.

Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnigte Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte.

Der Hersteller wiederum garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.