

Technisches Datenblatt

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 Reaktionsschwund, guter Beständigkeit gegenüber mineralischen und synthetischen Schmier- und Schneidstoffen, sowie sehr guter Warmfestigkeit, welche sich durch Temperiern 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
DICHE:	2,1 gr/cm³
GLASÜBERGANGSTEMPERATUR:	80 °C
WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:	40×10^{-6} 1/°K
SPEZIFISCHER WIDERSTAND:	$> 5 \cdot 10^9$ Ωm
ELEKTRISCHE DURCHSCHLAGFESTIGKEIT:	25 kV
DIELEKTRIZITÄTSZAHL:	≈ 4 bei 1000 Hz
HÄRTE:	86 Shore D (bei Raumtemperaturhärtung) 88 Shore D (durch anschl. Temperiern bei 130 °C)
E-MODUL:	3800 N/mm²
DRUCKFESTIGKEIT:	125 N/mm² (nach 18 Std. bei RT) 140 N/mm² (durch anschl. Temperiern 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	Ammoniak	Aceton
Benzin	Ethylalkohol	Benzol
Chromsäure	Phosphorsäure (max. 20%-ig)	Essigsäure
Dieselöl	Salpetersäure (max.20%-ig)	Methanol
Mineralöl	Salzsäure (max.20%-ig)	Methylenchlorid
Natriumchlorid	Schwefelsäure (max.20%-ig)	Methylisobutylketon
Petroleum	Tetrachlorkohlenstoff	Perchlorethylen
Pflanzenöle		Phenol
Rizinusöl		Styrol
Rohöl		Trichlorethylen
Terpentin		Xylool
Wasser		
Kühlschmieremulsion		