

# Technisches Datenblatt

## Spachtelmasse ESG 32-21 T + Härter S 83

Eine hochviskose, thixotrope Formulierung mit guter Ablauffestigkeit auf der Basis raumtemperaturhärtender Epoxidharze mit hoher Härte und Druckfestigkeit bei vernachlässigbar geringem Reaktionsschwund und sehr hoher Beständigkeit gegenüber mineralischen und synthetischen Kühl-, Schmier- und Schneidstoffen bei guter Wärmestandsfestigkeit und geringer Wärmedehnung, vornehmlich für den Einsatz im Spachtelverfahren zum Beschichten vertikaler und horizontaler Trennfugen, Anschraubflächen, Dichtflächen, Flanschflächen usw.

<b>MISCHUNGSVERHÄLTNIS:</b>	9,6 Gewichtsteile Härter S 83 auf 100 Gewichtsteile ESG 32-21 T
<b>TOPFZEIT:</b>	ca. 30 min bei RT 20 °C
<b>ENTFORMUNG:</b>	nach 12 Std. bei RT 20 °C möglich
<b>DICHE:</b>	ca. 1,8 gr/cm³
<b>HÄRTE:</b>	88 Shore D
<b>WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:</b>	ca. $35 \times 10^{-6}$ 1/°K
<b>MARTENSWERT:</b>	65 °C
<b>E-MODUL:</b>	ca. 5500 N/mm² (aus Druckversuch)
<b>DRUCKFESTIGKEIT:</b>	130 N/mm²
<b>GEBINDEGRÖSSEN:</b>	0,5 kg; 0,75 kg, 1 kg; Sonderabfüllungen auf Anfrage
<b>LAGERFÄHIGKEIT:</b>	12 Monate bei 15-25 °C in geschlossenen Gebinden

### CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT:

HOHE BESTÄNDIGKEIT	MITTLERE BESTÄNDIGKEIT	UNBESTÄNDIG
Aluminiumhydroxid Benzin Chromsäure Dieselöl Mineralöl Natriumchlorid Petroleum Pflanzenöle Rizinusöl Rohöl Schmiermittel Silikonöl 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 Methylenechlorid Methylisobutylketon Perchlorethylen Phenol Styrol Trichlorethylen Xylool