

# Technisches Datenblatt

## Spachtelmasse LSG 32 T + Härter ST 64

Eine hochviskose Formulierung auf der Basis raumtemperaturhärtender Epoxidharze mit sehr hoher Härte und Druckfestigkeit bei vernachlässigbar geringem Reaktionsschwund und höchster Beständigkeit gegenüber mineralischen und synthetischen Schmier- und Schneidstoffen, guter Wärmestandsfestigkeit und niedriger Wärmedehnung zum Beschichten von Trennfugen und Anschraubflächen, Einbetten von Maschinenteilen, Füllen von Aussparungen, Lunkern, Senkungen etc.

<b>MISCHUNGSVERHÄLTNIS:</b>	9,6 Gewichtsteile Härter ST 64 auf 100 Gewichtsteile LSG 32 T	
<b>TOPFZEIT:</b>	ca. 40 min. bei RT 20 °C	
<b>ENTFORMUNG:</b>	nach ca. 14 Std. bei RT 20 °C möglich	
<b>DICHE:</b>	1,80 gr/cm <sup>3</sup>	
<b>HÄRTE:</b>	88-90 Shore D	
<b>WÄRMEAUSDEHNUNGSKOEFFIZIENT:</b>	ca. $30 \times 10^{-6}$ 1/K	
<b>MARTENSWERT:</b>	60 °C	
<b>LAGERFÄHIGKEIT:</b>	12 Monate bei 15-25 °C in geschlossenen Gebinden	
<b>GEBINDEGRÖSSEN:</b>	0,5 kg; 0,75 kg, 1 kg; Sonderabfüllungen auf Anfrage	
<b>E-MODUL:</b>	5000 N/mm <sup>2</sup> (aus Druckversuch)	
<b>DRUCKFESTIGKEIT:</b>	170 N/mm <sup>2</sup>	
<b>CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT:</b>		
HOHE BESTÄNDIGKEIT	MITTLERE BESTÄNDIGKEIT	UNBESTÄNDIG
Aluminiumhydroxid Benzin Chromsäure Dieselöl Mineralöl Natriumchlorid Petroleum Pflanzenöle Rizinusöl Rohöl 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 Methylenchlorid Methylisobutylketon Perchlorethylen Phenol Styrol Trichlorethylen Xylol