



AEROPOXY

Epoxy Laminier Harz System

Entwickelt für:

- Überziehen von Rumpf oder Flächen mit Glasfasermatten
- Zum abformen zum Beispiel von Motorhauben oder Propellern
- Zum aufkleben von Furnier auf Styropor
- Verbessern der Kraftstoffbeständigkeit und Druckfestigkeit
- Generelle Anwendungen wenn längere Verarbeitungszeit benötigt wird

1.0 Technische Informationen

Mischungsverhältnis	Harz (hellere Farbe) – 3 Teile Härter (Dunklere Farbe) – 2 Teile (Gewichts- oder Volumenanteile)
Verarbeitungszeit	Durchschnittlich 1 Stunde bei Raumtemperatur, bei Anmischung von 150 g.
Staubtrocken	Nach 8 Stunden
Durchhärtezeit	Nach 36 Stunden, danach schleiffähig.

2.0 Komponenten mischen

Akkurates abmessen der beiden Komponenten ist sehr wichtig. Das Mischungsverhältnis von 3:2 (3 Teile Harz zu 2 Teile Härter) wurde gewählt um das richtige mischen möglichst einfach zu gestalten. Ein einfaches Hilfsmittel ist es, wenn man sich eine Waage gemäss Abbildung baut und dann die Komponenten nach Gewicht auswiegt.



3 Teile Harz in Balance mit 2 Teilen Härter
(Abweichungen, egal in welche Richtung, die kleiner als 10% sind unproblematisch)

3.0 Verarbeitungs- und Trocknungstemperatur

Empfohlen ist eine Verarbeitungstemperatur zwischen 10° C und 20° C, damit das AREOPOXY binnen 48 Stunden vollständig aushärtet. Eine besondere Eigenschaft von AEROPOXY ist es auch bei Temperaturen von nicht unter 0° C vollständig auszuhärten.

4.0 Verträglichkeit mit anderen Materialien

AEROPOXY ist außer mit Polyesterharz mit vielen Materialien verträglich:

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| A) Balsaholz | d) Glasfaser, Kevlar, Kohlefaser |
| b) Furnier und weißem Styropor | e) Microballoons |
| c) Furnier und blauem Styropor | f) Styropor (Im direkten Kontakt) |
| | g) Rohacell© |

5.0 Spezielle Hinweise

5.1 Verarbeitungszeit

Die Verarbeitungszeit wird durch zwei Hauptfaktoren beeinflusst:

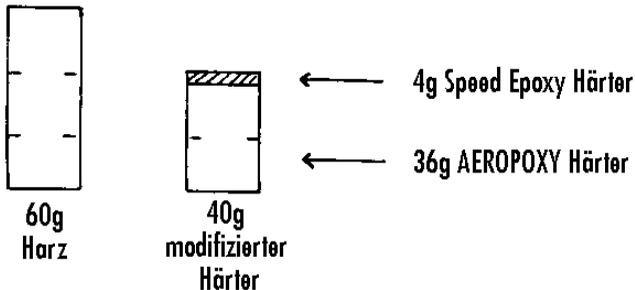
- Temperatur – Je höher die Temperatur je kürzer die Verarbeitungszeit
- Menge der Mischung – Je größer die gemixte Menge je kürzer die Verarbeitungszeit.

5.2 Verändern der Viskosität

AEROPOXY lässt sich hervorragend mit dem Pinsel verarbeiten. Sollte eine höhere Viskosität gewünscht werden kann man mittels beimischen von 5-10% Methanol dies tun. Unbedingt vor Anwendung die Verträglichkeit des Materials mit Methanol prüfen. Alternativ kann man durch erhöhen der Temperatur mittels Heißluftgebläse oder Fön das Fließverhalten verändern.

5.3 Aushärtungsprozess beschleunigen

a) Wird eine Verkürzung der Verarbeitungszeit gewünscht kann man bis zu 10% DELUXE Speed Epoxy Härter zugeben. Das Mischungsverhältnis 3:2 Harz zu Härter muss eingehalten werden. Z.B. 60g Harz müssen 36g AREOPOXY Härter und 4g DELUXE Speed Epoxy Härter beigefügt werden.



b) Die zweite Methode die Aushärtezeit zu verkürzen wird erreicht, wenn man nach der Verarbeitung mit AROPOXY das Werkstück auf kleinster Stufe im Ofen aushärtet lässt. Dadurch kann man eine Aushärtezeit von ca. 1 Stunde erreichen.

6.0 Gesundheits- und Sicherheitshinweise

Direkter Hautkontakt sollte vermieden werden, da gesundheitsgefährdende Stoffe über die Haut aufgenommen werden können und Hautreizungen verursacht werden. Schutzhandschuhe tragen. Bei Hautkontakt sofort mit Wasser und Seife die Stelle reinigen.

7.0 Tipps

- Überschüssiges AREOPOXY kann mittel Küchentücher entfernt werden.
- Yogurtbecher eignen sich gut zum anmischen von AEROPOXY.
- Das Lagern der fertigen Werkstücke in warmer Umgebung verkürzt die Aushärtezeit.
- Der Einsatz eines Heißluftgebläse während der Verarbeitung unterstützt die Verbindung und beschleunigt die Aushärtung.

8.0 Reinigen des Equipment und der Werkzeuge

Werkzeuge vor der Aushärtung von AREOPOXY reinigen. Methanol und Aceton sind mögliche Lösungsmittel für diesen Zweck.

9.0 Andere Einsatzmöglichkeiten von AROPOXY

AEROPOXY ist ein hochglänzender Überzug für viele Anwendungen rund ums Haus immer dann wenn hohe Verschleißfestigkeit benötigt wird. Zum Beispiel bei Türschwellen wo normale Lacke nicht standhaft genug sind.