

► LARIT® In-Mould-Coating für High Performance Epoxy-Laminat

LARIT® In-Mould-Coating ist eine neue Produktreihe, die speziell für EP-Compositeformteile mit höchstem Anspruch an die Oberflächengüte entwickelt wurde. Überall dort, wo Strukturlaminat eine direkt lackierbare Oberfläche benötigen, oder Designteile im Carbon-Look dauerhaft vor Glanzverlust und Vergilbung geschützt werden müssen, kommt LARIT®

In-Mould-Coating zum Einsatz. LARIT® In-Mould-Coating wird als erste Schicht direkt in die Form appliziert. Anders als bei Gelcoat, die in Schichtdicken von 500–800 µm aufgetragen wird, genügt hier schon eine sehr dünne Filmstärke von 50–200 µm. Die Produkte sind für den Serien- und Großserieneinsatz geeignet und erfüllen strengste Automobilstandards.

Vorteile

- höchster Schutz für alle EP-Faserverbunde
- erfüllt strenge Automobilstandards
- unterstützt Leichtbau durch geringe Filmstärke
- reduziert Prozesszeiten
- Füllern und Primern entfällt (Composite Protect)
- spart nachträgliche Lackiergänge ein (Carbon Protect)
- kann auf heiße Werkzeuge aufgebracht werden
- trocknet unter Wärme innerhalb weniger Minuten

Prozesse:

- Handlaminieren
- Nasspressen
- Vakuuminfusion
- RTM und RTM light
- Prepreg (auch Autoklavhärtung)

LARIT® Composite Protect EP

LARIT® Composite Protect EP ist ein grauer, spritzbarer In-Mold Primer für die Serienproduktion von faserverstärkten Epoxid-Bauteilen, z. B. für den Bereich Fahrzeug- und Sonderfahrzeugbau. Ausgehärtete Bauteile können direkt überlackiert werden. Erfüllt höchste Ansprüche an Oberflächengüte und Witterungsbeständigkeit.

LARIT® Composite Protect EP wird als erste Schicht in das Werkzeug eingebracht. Nach einer gewissen Trocknungszeit erfolgt die Weiterverarbeitung mit Epoxidharz und Faserverstärkungen. Dabei kann LARIT® Composite Protect EP sowohl auf kalte Formen, als auch bei isotherm betriebenen Kunststoff- oder Metallformen direkt auf die heiße Formoberfläche (60–80 °C) appliziert werden, und ermög-

licht dadurch hohe Einsparpotentiale bei den Prozesszykluszeiten. Die Verarbeitung erfolgt mittels Lackierpistole. Nach einer kurzen Trocknungszeit kann direkt mit dem Aufbau des Strukturlaminats begonnen werden. Egal ob Handlaminat, Vakuuminfusion, RTM, Nasspress- oder Prepregverfahren – die Haftung zum nachfolgenden EP-Laminat ist in jedem Prozess ausgezeichnet. Bauteile mit LARIT® Composite Protect EP müssen vor dem Entformen 8 h bei 50 °C getempert werden, sonst besteht die Gefahr der Unterhärtung. ACHTUNG: nur geprüfte und freigegebene Trennmittel verwenden! Fragen Sie nach unseren ausführlichen technischen Informationen und lassen Sie sich von uns beraten.






LARIT® Carbon Protect HT

Extra klarer, farbloser und UV-beständiger In-Mold Protect für die Serienproduktion von carbonfaserverstärkten Epoxid-Bauteilen. Bei der Verwendung von LARIT® Carbon Protect HT entfällt die mühsame, aufwendige und teure Klarlackierung des Fertigbauteils. LARIT® Carbon Protect HT erfüllt höchste Ansprüche der Automobilindustrie in Bezug auf Wetterfestigkeit, UV-Beständigkeit und Glanzerhaltung und ist daher speziell im Bereich Automobil, Motorrad, Fahrrad und Sportartikel im Einsatz. Bei der Formulierung wurde besonderen Wert auf den Langzeitschutz des Carbonlaminats gelegt. LARIT® Carbon Protect HT wird als erste Schicht in das Werkzeug eingebracht. Dabei kann das Produkt sowohl auf kalte Formen (20–23°C), als auch bei isotherm betriebenen Kunststoff- oder Metallformen direkt auf die warme Formoberfläche appliziert werden und ermöglicht dadurch

hohe Einsparpotentiale bei den Prozesszykluszeiten. Die Verarbeitung erfolgt mittels Lackierpistole. Nach einer kurzen Trocknungszeit kann sofort mit dem Aufbau des Strukturlaminats begonnen werden. Eine zusätzliche Kupplungsschicht ist nicht notwendig! Egal ob Handlaminat, Vakuum-Infusion, RTM, Nasspress- oder Prepregverfahren – die Haftung zum nachfolgenden EP-Laminat ist in jedem Prozess ausgezeichnet. Bauteile mit LARIT® Carbon Protect HT müssen vor dem Entformen 8 h bei 50 °C getempert werden, sonst besteht die Gefahr der Unterhärtung.

ACHTUNG: nur geprüfte und freigegebene Trennmittel verwenden!

Fragen Sie nach unseren ausführlichen Technischen Informationen und lassen Sie sich von uns beraten.

 LARIT® In-Mould-Coatings Branchen    									
Artikel-Nr.	Produktbezeichnung	Mischungsverhältnis nach		Filmstärke µm	Trocknungszeit Min. bei			Härtung vor dem Entformen	Packungs- größen ltr
		Gew.	Vol.		20 °C	60 °C	80 °C		
41.01A	LARIT Composite Protect EP	100	100	150–200	20	–	5	8 h bei 50 °C	200; 10; 1
41.01B	LARIT Composite Protect Härter	28	50	–	–	–	–	–	20; 5; 500 ml
41.01C	LARIT Composite Protect Verdünner	0–22	0–40	–	–	–	–	–	20; 5; 500 ml
41.11A	LARIT Carbon Protect HT	100	100	80–120	60	20	–	8 h bei 50 °C	200; 10; 1
41.11B	LARIT Carbon Protect Härter	50	50	–	–	–	–	–	20; 5; 500 ml
41.11C	LARIT Carbon Protect Verdünner	0–20	0–20	–	–	–	–	–	20; 5; 500 ml