

Epoxidharze

Deckschichtharze

► Epoxid-Deckschichtharze für Formteile und Werkzeuge

Tooling-Gelcoat LARIT® GC-2060 ALU mit Härter LARIT® 2061S, 2066H

Leicht aufzutragendes, aluminiumgefülltes Tooling-Gelcoat mit exzellenter Polierbarkeit. Dauerhaft beständig gegen Polyester-, Vinylester- und Epoxidharze. Geeignet für Werkzeuge, die in Handlaminier-, Infusions-, RTM-, Prepreg- oder Thermoformprozessen eingesetzt werden. Aufgrund der guten Wärmeleitfähigkeit werden Exothermiespitzen vermieden. Die Verarbeitung erfolgt durch Streichen oder Rollen.



Gelcoat LARIT® GC 7060 Clear mit Härter LARIT® 7064, 7067

Klares, kratzfestes und UV-beständiges Gelcoat mit sehr hohem Glanzgrad für transparente Bauteile, z.B. Sportartikel in Carbon-Sichtoptik. Die Verarbeitung erfolgt durch Streichen oder Rollen. Bauteile sind bereits nach RT-Härtung entformbar.



Solarcar 2013, Hochschule Bochum

Tooling Gelcoat LARIT® GC-HTG180 mit Härter LARIT® HTG186

Schwarzes Formgelcoat mit TG bis 180 °C, z. B. für Prepregformen oder Bauteile mit hoher Wärmebelastung. Die Verarbeitung erfolgt durch Streichen oder Rollen. Kann bereits nach einer Anhärtung 8h bei 50 °C entformt werden.

Gelcoat LARIT® GC 7090 Clear mit Härter LARIT® 7091T, 7096

Kratzfestes, dauerbeständiges Gelcoat mit hoher Wärmeformbeständigkeit zum Selbsteinfärben mit LARIT EP-Farbpasten. Gelcoat härtet bei RT gut an, unter Beibehaltung reaktiver Gruppen. Durch Tempern des fertigen Laminats entsteht eine chemische Anbindung zum Laminierharz. Auch in Kombination mit Prepreg geeignet.

NEU Gelcoat LARIT 2010 FGCS mit Härter 2014 FGCT

EPIKOTE® MGS GR T30, T35

UP-Vorgelate für Epoxidlaminat, streichbar, vorbe-schleunigt. Zum Spritzen Verdüner SF verwenden. T-30: glänzend, kratzfest, schlagzäh. In transparent und weiß lieferbar. T-35: glänzend, sehr gut polierbar, weiß. Für Segel- und Sportflugzeuge.

Schwerentflammbares und selbstverlöschendes, streichbares Epoxid-Gelcoat zum Selbsteinfärben mit LARIT EP-Farbpasten. Kann bis zu einer Schichtstärke von 1 mm aufgetragen werden, ohne abzulaufen. Geprüft nach IMO-SOLAS (Marine), FAR 25.853 (Luftfahrt) und NFP 92503 M2 (Baustoffe).



Epoxid-Deckschichtharze

Branchen

| Artikel-Nr. | Produkt-bezeichnung | Farbe | Anwen-dung | Mischungs-Verhältnis Gew.teile | Ver-brauch kg/m ² | Verarb.zeit 70g / 25°C ca. Min | Nach RT-Härtung entformb. | TG _{max} °C | Packungs-größen kg |
|----------------|---------------------|----------------------|----------------|--------------------------------|------------------------------|--------------------------------|---------------------------|----------------------|--------------------|
| 05GCL2060ALU | 2060 GC ALU | grau | Tooling | 100 | 1–1,5 | – | – | – | 30; 5 |
| 05GCH2066H | Härter 2066H | | | 13 | | 40 | ja | 115 | 3; 500g |
| 05GCLHTG180 | GC-HTG180 | schwarz | Tooling, Teile | 100 | 0,5–0,8 | – | – | – | 20; 5 |
| 05GCHHTG186 | Härter GC-HTG186 | | | 13 | | 240 | nein | 180 | 4; 1 |
| 05GCL7060CLEAR | GC 7060 Clear | transparent, farblos | Teile | 100 | 0,4–0,6 | – | – | – | 25; 5 |
| 05GCH7064 | Härter 7064 | | | 40 | | 120 | ja | 75 | 5; 1 |
| 05GCH7067 | Härter 7067 | | | 50 | | 20 | ja | 75 | 5; 1 |
| 05GCL7090CLEAR | GC 7090 Clear | opak, gelblich | Teile | 100 | 0,4–0,6 | – | – | – | 25; 5 |
| 05GCH7091T | Härter 7091T | | | 30 | | 240 | nein | 140 | 7,5; 1 |
| 05GCH7096 | Härter 7096 | | | 30 | | 25 | nein | 110 | 7,5; 1 |
| 05GCL2010FGCS | GC 2010 FGCS | weiß | Teile | 100 | 0,7–1,3 | – | – | – | 5 |
| 05GCH2014FGCT | Härter 2014 FGCT | | | 19,5 | | 100 | ja | 60 | 1 |

NEU

NEU

Zum Einfärben von LARIT® EP-Gelcoats ausschließlich LARIT® EP-Farbpasten verwenden.



UP-Vorgelate

Branchen

| Artikel-Nr. | Produkt-bezeichnung | Farbe | Anwendung | Misch.-Verhältnis Gew.teile | Ver-brauch kg/m ² | Verarb.zeit 100g / 23°C ca. Min | Nach RT-Härtung entformb. | TG _{max} °C | Packungs-größen kg |
|-------------|---------------------|---------|------------------|---|------------------------------|---------------------------------|---------------------------|----------------------|--------------------|
| 15.30A | EPIKOTE T30F | neutral | Carbonoptik | Streichen: 100 : 2 (BUTANOX M-50) Spritzen: 100 : 10 (Härter SF10) | 0,4–0,6 | 30–45 | 5–6 h | 70 | 30; 5 |
| 15.30B | EPIKOTE T30W | weiß | EP-Teile | | | | | 70 | |
| 15.33B | EPIKOTE T35W | weiß | Leichtflug-zeuge | | | | | 65 | |

Härter BUTANOX M-50 und SF10 siehe Lieferübersicht Organische Peroxide Seite 107.

Zum Einfärben von T30F ausschließlich LARIT® UP-Farbpasten verwenden, siehe Lieferübersicht Seite 125.