

► Epoxidharzsysteme für RTM, Einsatzbereich bis 150 °C

Schnellhärtende RTM-Systeme für den Einsatz in der Großserienproduktion, z. B. für Automobilbau, Sportartikel und Unterhaltungselektronik. Die Verarbeitung erfolgt mittels Druckinjektion bei erhöhten Temperaturen in beheizten Metall- oder Kunststoffwerkzeugen. Je nach System sind Taktzeiten von wenigen Minuten möglich. Durch Verwendung von internem Trennmittel, z. B. HELOXY Additive TRAC 06805, kann die Wirkung von externen Trennmitteln verstärkt und verlängert werden.



Handycover der Fa. RE Carbon

EPIKOTE® TRAC 06150 mit Härter EPIKURE® TRAC 06165

2-Minutensystem; RTM-Harz mit ultraschneller Härtung bei langer offener Injektionszeit. Für Strukturbauteile im Automobilbau geeignet, wie z. B. Rahmen, Chassis, Fahrwerk, Federbeine und Blattfedern. Einsatzbereich bis 120 °C

EPIKOTE® TRAC 06150 mit Härter EPIKURE® TRAC 06130

5-Minutensystem; RTM-Harz mit kurzer Aushärtungszeit bei vergleichsweise großem Verarbeitungsfenster. Für strukturell und thermisch stark belastete Bauteile im Automobilbau (z. B. Blattfedern), sowie für Sportartikel (z. B. Hockeyschläger) und im Maschinenbau. Einsatzbereich bis 130 °C.

EPIKOTE® TRAC 06300 mit Härter EPIKURE® TRAC 06300

RTM-Harz für alle Faserverbundanwendungen mit hohem Anspruch an die Oberflächengüte, z. B. im Automobilbau. Typischer Härtungszyklus: 15 Minuten bei 90 °C. Einsatzbereich bis 130 °C.

EPIKOTE® TRAC 06310 mit Härter EPIKURE® TRAC 06310

RTM-Harz für alle Faserverbundanwendungen mit hohem Anspruch an die Oberflächengüte, in Verbindung mit hoher Wärmeformbeständigkeit. Typischer Härtungszyklus: 30 Minuten bei 85 °C. Durch Nachtemperung kann ein TG von 150 °C erreicht werden.

► Epoxidharzsysteme zum Wickeln und Pultrudieren

Dreikomponenten-Harze mit sehr langer Verarbeitungszeit bei Raumtemperatur und kurzer Härtungszeit unter Wärmeeinwirkung. Die Viskosität ist auf die Bedingungen im Harzbad angepasst: schnelle Tränkung der Fa-

sern bei minimalem Abtropfen. Die Reaktionsgeschwindigkeit wird mit der dritten Komponente, dem Beschleuniger, gesteuert.

EPIKOTE® 828 LEVEL mit Härter EPIKURE® 866 und Catalyst 100

Mittelviskoses 3K-System mit ausgezeichneten mechanischen und dielektrischen Eigenschaften zum Wickeln. Sehr variabel in der Verarbeitung. Das Harzbad kann im Temperaturbereich 25–40 °C bis zu 10h und länger betrieben werden. Härtungszeit je nach Beschleunigerzusatz 2–4 Std. bei 120 °C. Einsatzbereich bis 125 °C.

EPIKOTE® 04976 mit Härter EPIKURE® 04976 und Catalyst 04976

Heißhärtendes, mittelviskoses 3K-System mit hoher Wärmefestigkeit für die Pultrusion. Die Härtung erfolgt bevorzugt bei 180–200 °C innerhalb von 1–2 Minuten. Einsatzbereich bis 140 °C. Internes Trennmittel wie z. B. HELOXY® 05288 verwenden.