

Epoxidharze für Vakuum-Infusion

► Epoxidharzsysteme für die Vakuum-Infusion, Einsatzbereich bis 105 °C

EPIKOTE RIMR 426 mit Härter EPIKURE RIMH 433, 434, 435, 936

Klares, farbloses und dünnflüssiges Injektionsharz mit schneller Durchhärtung bei RT. Besonders geeignet für die Herstellung dünnwandiger CFK-Bauteile im Infusionsverfahren.

Bei Verwendung von Härter RIMH 433 und RIMH 434 können die Lamine bei Raumtemperatur bereits nach wenigen Stunden entformt und bearbeitet werden.



EPIKOTE® RIMR 135 mit Härter EPIKURE® RIMH 134, 1366, 137

Injektionsharz mit sehr niedriger Mischviskosität und guter Anhärtung bei RT. Topfzeitbereiche von 25 Minuten bis ca. 5 Stunden. Die Härter sind miteinander mischbar. Mit Zulassung durch Germanischer Lloyd. Teile können nach der Anhärtung bei RT entformt und bearbeitet werden. Kurze Härtungszeiten bei höheren Werkzeugtemperaturen bis 100 °C möglich. Einsatztemperaturen nach Temperung bis max. 80 °C.

LARIT 1800 ECO mit Härter 1804 ECO, 1807 ECO

Bio-basiertes Epoxy-Infusionsharz mit 40 % Bioharzanteil aus nachwachsenden Rohstoffen. Geeignet sowohl für Strukturbauteile als auch für dekorative Teile, wie z. B. Carbon-Look. Topfzeitbereich von 40 Minuten bis 5 Stunden. Mit Härter 1807 ECO hergestellte Teile sind nach Anhärtung bei RT entformbar. Nach Temperung wird ein maximaler TG von 95 °C erreicht.

► Epoxidharzsysteme für die Vakuum-Infusion, Einsatzbereich bis 140 °C

EPIKOTE® RIMR 935 mit Härter EPIKURE® RIMH 936, 937

Niedrigviskoses Injektionsharz mit sehr guten mechanischen Eigenschaften. Zur Herstellung statisch und dynamisch hoch belasteter Bauteile mit hoher Wärme- festigkeit, wie z. B. Automobilteile oder Formen- und Vorrichtungsbau. Topfzeiten je nach Härter zwischen 2 und 4 Stunden. Lamine sind nach der Anhärtung bei RT noch spröde und müssen vor der Entformung bei mindestens 50°C getempert werden.



Gyrokopter CALIDUS von AutoGyro