

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, 7096T

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.

EPIKOTE® MGS GR T30, T35

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



Epoxid-Deckschichtharze

Branchen ⚡ ⚙️ ❤️ 🏠

Artikel-Nr.	Produkt-bezeichnung	Farbe	Anwen-dung	Misch.-Ver-hältnis 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			10		40	ja	115	3; 500g
05GCLHTG180	GC-HTG180	schwarz	Tooling, Teile	100	0,5–0,8	–	–	–	20; 5
05GCHHTG186	Härter GC-HTG186			20,5		240	nein	180	4; 1
05GCL7060CLEAR	GC 7060 Clear	trans-parent, 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
05GCH7096T	Härter 7096T			30		25	nein	110	7,5; 1

Zum Einfärben von LARIT® GC 7090 Clear ausschließlich LARIT® EP-Farbpasten verwenden. Bitte sprechen Sie uns an.



UP-Vorgelate

Branchen ★ ❤️

Artikel-Nr.	Produkt-bezeichnung	Farbe	Anwendung	Misch.-Verhältnis Gew.teile	Ver-brauch kg/m ²	Verarb.zeit 100 g / 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 109.

Zum Einfärben von T30F ausschließlich LARIT® UP-Farbpasten verwenden, siehe Lieferübersicht Seite 113.