

Technische Information

Standard-Laminierharzsystem EX M730 - EXH - Härter M734

Das Standard-Laminierharzsystem ist Harz EX M730 + EXH - Härter M734. Es wird als Bindemittel zur Herstellung von Verbundwerkstoffen im Boots- und Schiffsbau und bei der Herstellung von Rohren und Behältern eingesetzt. Darüber hinaus besteht eine Zulassung vom Germanischen Lloyd als Laminierharzsystem zur Herstellung von Bauteilen für Windenergieanlagen.

Verarbeitungseigenschaften

Mischungsverhältnis Harz : Härter =	100 : 19 (g)	Topfzeit (100 g bis 40 °C):	16 min
Mischungviskosität (DIN 16 945) =	ca. 500 mPa.s	Gelzeit (DIN 16 945, Verf. A):	120 min

Eigenschaften der gehärteten Mischung (ohne Verstärkungsmaterial)

Härtung: 7 Tage bei 23 °C:

Eigenschaft	Standard	Einheit	Wert
Zugfestigkeit	DIN 53 455	N/mm ²	70
Dehnung (aus Zugversuch)	DIN 53 455	%	4
Biegefestigkeit	DIN 53 425	N/mm ²	120
E-Modul (aus Biegeversuch)	DIN 53 425	N/mm ²	3300
Glasübergangstemperatur (DSC)		°C	60
Glasübergangstemperatur (DSC), Härtung: 24 h Raumtemperatur + 1 h bei 80 °C		°C	90

Härtung: 24 h Raumtemperatur + 16 h bei 50 °C (nach Maßgabe des Germanischen Lloyd):

Eigenschaft	Standard	Einheit	Wert	
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527-2	MPa	80 ± 5	
E-Modul (aus Zugversuch)	DIN EN ISO 527-2	MPa	3200 ± 200	
Dehnung (aus Zugversuch)	DIN EN ISO 527-2	%	4 ± 0,5	
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 1782	MPa	125 ± 5	
E-Modul (aus Biegeversuch)	DIN EN ISO 1782	MPa	3000 ± 200	
Bruchdehnung	DIN EN ISO 1782	%	4,8 ± 1,2	
Formbeständigkeit in der Wärme H DT/A	DIN EN ISO 75-2	°C	> 70 °C	
Wasseraufnahme	24 h	DIN ISO 175	%	0,11 ± 0,03
	168 h		%	0,29 ± 0,01

Die Angaben in diesem Prospektblatt wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand. Eine Verbindlichkeit kann jedoch daraus nicht abgeleitet werden.