

---

® Araldit-Giessharzsysteme

<b>Araldit®</b>	<b>CW 2243-2 L Blau</b>	<b>100 GT</b>
<b>Aradur®</b>	<b>HY 842</b>	<b>20 GT</b>

**Gefülltes Verguss- und Imprägniersystem für die  
Verarbeitung und Härtung bei Raumtemperatur oder bei  
leicht erhöhten Temperaturen**

---

Kleintransformatoren  
(Zeilentransformatoren, Switch-mode, Spulen, Drosseln)

**Anwendungen**

---

Giessen / Vakuumverguss

**Verarbeitung**

---

Flexible Formstoffe mit guter thermischer Alterungsbeständigkeit  
Gute Temperaturwechselbeständigkeit  
Flammhemmende Eigenschaften nach UL 94  
(V-0 bei 6 mm Schichtdicke)  
NF F 16 – 102 eingestuft

**Eigenschaften**

---

**Ausgabe:** Mai 2004  
Ersetzt Ausgabe: Juli 2003

# Produktbeschreibung

(Richtwerte)

Mineralisch gefülltes modifiziertes, lösungsmittelfreies Epoxidharz

<b>Araldit CW 2243-2L BLAU</b>	Viskosität	ISO 12058	bei 25°C	mPa s	ca. 10 000
	Spezifisches Gewicht		bei 25°C	g/cm <sup>3</sup>	1.63
	Flammpunkt	ISO 1523	DIN 51758	°C	> 177
	Fülleranteil			%	59
Lieferform		hochviskose, gefüllte,blaue Flüssigkeit			
Gefährliche Zersetzungsprodukte		Kohlenmonoxid, Kohlendioxid und andere toxische Gase und Dämpfe im Brandfall			
Abfallbeseitigung		normale Vernichtungsmethoden laut lokalen Vorschriften			

Modifizierter Härter auf Basis von Polyaminoamid

<b>Härter HY 842</b>	Viskosität	ISO 12058	bei 25°C	mPa s	400 - 700
	Spezifisches Gewicht		bei 25°C	g/cm <sup>3</sup>	0.95
	Flammpunkt	ISO 1523	DIN 51758	°C	155-166
Lieferform		braune Flüssigkeit			
Gefährliche Zersetzungsprodukte		Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, und Stickoxide im Brandfall			
Abfallbeseitigung		normale Vernichtungsmethoden laut lokalen Vorschriften			

## Lagerung

Die in dieser Gebrauchsanweisung beschriebenen Komponenten sind stets gut verschlossen und trocken möglichst in den Originalgebinden zu lagern.

Unter diesen Bedingungen entspricht die Lagerfähigkeit dem auf der Gebindeetikette angegebenen Verfalldatum .

Weiter Informationen über Zersetzungsprodukte im Fall eines Brandes und die Entsorgung von Abfällen sind im Sicherheitsdatenblatt ( MSDS ) angegeben.

Gefüllte Komponenten sind wegen ihrer Sedimentationstendenz vorteilhaft bei Temperaturen von 15-20°C zu lagern.

# Verarbeitung

Bei gefüllten Komponenten ist wegen der Sedimentationstendenz der Füllstoffe, grundsätzlich ein Aufrühren vor der Entnahme aus dem Liefergebinde, erforderlich. Diese Massnahme ist besonders wichtig vor einer Teilentnahme, um Fehldosierungen zu vermeiden.

Hochgefüllte Komponenten werden im Originalgebinde auf 40 bis 60°C erwärmt (z. B. im Ofen über Nacht), um das Aufrühren und die Entnahme zu erleichtern.

Bei der Aufbereitung der Giessharzmasse wird der Härteranteil in das mit Vorteil auf 40 bis 50°C vorgewärmte Harz gründlich eingerührt. Die kurzzeitige Entlüftung der Giesseharzmasse im Bereich von 5 bis 10 mbar verbessert die Homogenität sowie die dielektrischen Eigenschaften des Formstoffes.

---

<b>Mischungsverhältnis</b>	Araldit CW 2243 -2L BLAU	Gewichtsteile	100
	Aradur HY 842	Gewichtsteile	20

---

<b>Verarbeitungsdaten (Richtwerte)</b>	Ausgangsviskosität (Hoeppler)	mPa s	bei 25°C	2640
			bei 40°C	940
	Verdoppelung der Ausgangs- viskosität (Hoeppler)	min	bei 25°C	45
			bei 40°C	20
	Viskositätsanstieg auf 15 000 mPa s (Hoeppler)	min	bei 25°C	157
		bei 40°C	93	
	Minimale Härtingszeiten	h	bei 25°C	≥ 48
			bei 40°C	16
			bei 60°C	8

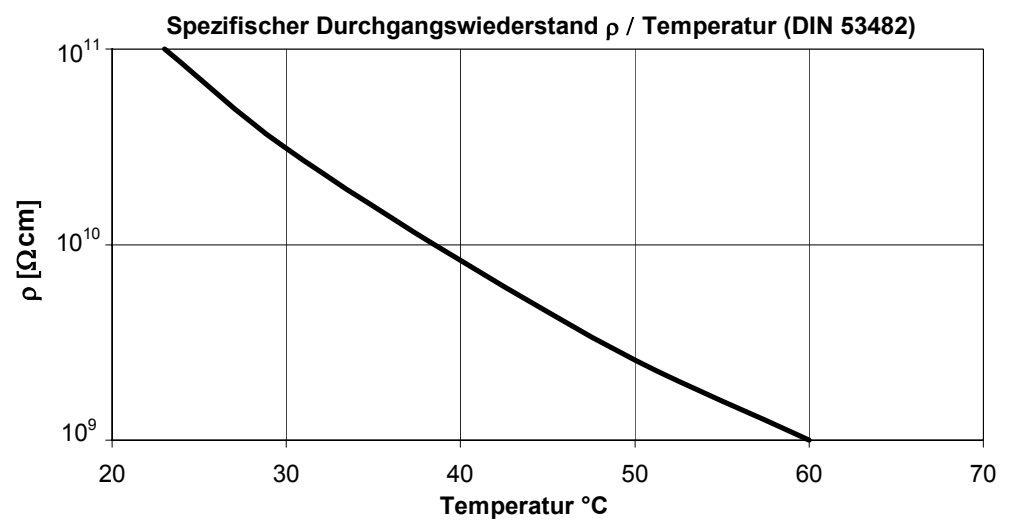
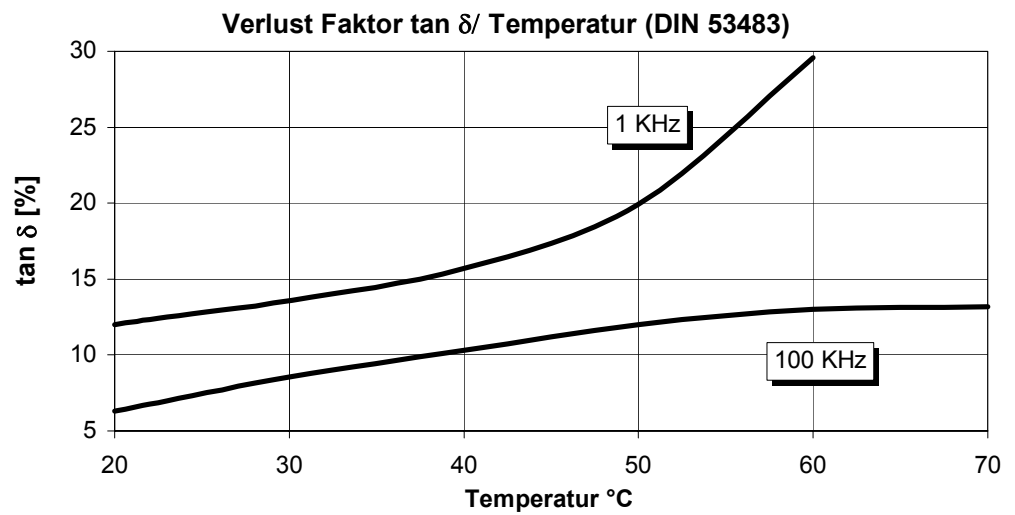
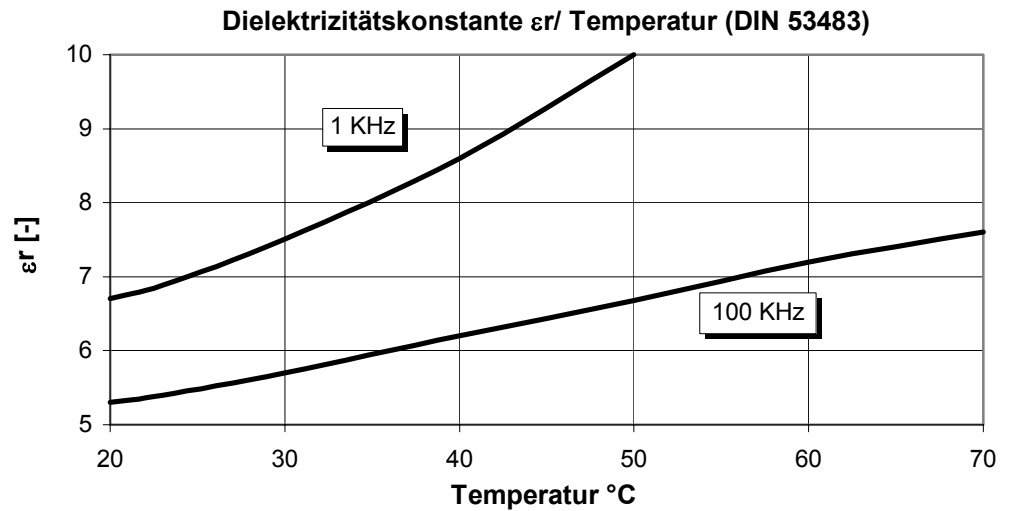
# Endeigenschaften

Richtwerte, gemessen an Normprüfkörpern, Härtung: 24 h / 25°C + 6 h / 60°C

---

Farbe der Formstoffe				blau
Spezifisches Gewicht	DIN 55 990	g/cm <sup>3</sup>		1.50
Shore-Härte D (4 mm Platte)	bei 25°C	DIN 53 505		47
Glasumwandlungstemperatur (DSC, Mettler TA 3000)	Tg Midpoint		°C	5
Zugfestigkeit				
Max. Zugspannung	bei 25°C	ISO/R 527	MPa	7,0
Bruchdehnung	bei 25°C	ISO/R 527	%	30
E-Modul aus Zugversuch	bei 25°C	ISO/R 527	MPa	34
Brennbarkeit	Methode	UL 94	Stufe	V0 6 mm
Schienenfahrzeuge – Verhalten beim Feuer	NF F 16-102		Stufe	F 1 / I 3
Wasseraufnahme				
1 Tag	bei 23°C	ISO 62	%	0.63
30 min.	bei 100°C	ISO 62	%	0.69
Wärmeleitfähigkeit	bei 23°C	DIN 52612	W/mK	0.58
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient Bereich 24-105°C		DIN 53752	ppmK <sup>-1</sup>	167.10 <sup>-6</sup>
Elektrolytische Korrosionswirkung		DIN 53 489	Kennwert	AN/-1.4
Kriechstromfestigkeit		IEC 112		CTI>600-0.1
Elektrische Durchschlagsfestigkeit bei 20-s-Wert an 2-mm-Platte (50 Hz)	bei 23°C	IEC 243	kV/mm	23

# Endeigenschaften



# Arbeitshygiene

Beim Umgang mit unseren Produkten sind die gültigen arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter sowie die Broschüre "Arbeitshygienische Hinweise zur Verarbeitung von Kunststoffprodukten".

<b>Massnahmen zur Arbeitshygiene</b>	Persönliche Hygiene am Arbeitsplatz:	
	Schutzkleidung	Überkleider
	Handschuhe	obligatorisch
	Stulpen	empfohlen, falls Hautkontakt möglich
	Schutzbrillen	ja
	Filtermasken/Staubmasken	empfohlen
	Hautschutz:	
	Vor Arbeitsbeginn	Schutzcreme für ungeschützte Partien
	Nach jeder Hautreinigung	Schutzcreme bzw. Nährcreme
	Behandlung verschmutzter Hautpartien (Spritzer)	Abtupfen mit saugfähigem Papier; Waschen mit warmem Wasser und alkalifreier Seife; keine Lösungsmittel, Wegwerfhandtücher
Massnahmen zur Reinhaltung des Arbeitsplatzes:	Helles Papier als Arbeitsunterlage; Wegwerfgefässe	
Beseitigung von verschüttetem Material	Aufnahme mit Sägemehl, Putzfäden oder -lappen; Abfallkübel mit Plastikauskleidung	
Ventilation:		
im Arbeitsraum	3...5malige Lufterneuerung pro Stunde	
am Arbeitsplatz	Lokale Absaugvorrichtung; Vermeidung der Inhalation von Dämpfen	

<b>Erste Hilfe</b>	Versehentlich in die <b>Augen</b> gelangte Spritzer von Arbeitsstoffen sofort unter fliessendem Wasser während 10 - 15 Minuten auswaschen. Darauf in allen Fällen den Arzt aufsuchen. Spritzer auf der <b>Haut</b> abtupfen, waschen und Reinigungscreme auftragen. Bei stärkerer Irritation oder Verätzung den Arzt konsultieren. Verschmutzte Kleidungsstücke sofort wechseln. Durch <b>Inhalation</b> Geschädigte sofort an die frische Luft bringen und ärztliche Hilfe anfordern. In allen Zweifelsfällen: Ärztliche Hilfe anfordern!
--------------------	---

<b>Bemerkung</b>	Araldit® und Aradur® sind eingetragene Warenzeichen von Huntsman LLC oder eines verbundenen Unternehmens von Huntsman LLC in einem oder mehreren, aber nicht allen Ländern.
------------------	---

Huntsman LLC ®Registered trademark	Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschliesslich in Ihrem Verantwortungsbereich. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Massgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen.
---------------------------------------	--

