
® Araldit-Giessharzsysteme

| | | |
|-----------------|----------------|---------------|
| Araldit® | CY 221 | 100 GT |
| Aradur® | HY 2966 | 25 GT |

**Vergussystem für die Verarbeitung und Härtung bei
Raumtemperatur oder leicht erhöhten Temperaturen
Hohe Füllstoffzugabe möglich**

Ein- oder Umgiessen von Teilen in der Niederspannungs- und
Elektronikindustrie

Anwendungen

Giessen

Verarbeitung

Gute thermische Beständigkeit
Gute Beständigkeit gegen atmosphärische und chemische Einflüsse
Formstoffe mit geringer Rissanfälligkeit

Eigenschaften

Produktbeschreibung

(Richtwerte)

Modifiziertes, lösungsmittelfreies, niederviskoses Epoxidharz

| | | | | |
|---------------------------------|--|----------|-------------------|---------|
| Araldit CY 221 | Viskosität | bei 25°C | mPa s | ca.450 |
| | Spezifisches Gewicht | bei 25°C | g/cm ³ | 1.15 |
| | Flammpunkt | | DIN 51 758 °C | 190-200 |
| | Epoxidgehalt | | Eq/kg | 4.05 |
| Lieferform | klare Flüssigkeit | | | |
| Gefährliche Zersetzungsprodukte | Kohlenmonoxid, Kohlendioxid und andere toxische Gase und Dämpfe im Brandfall | | | |
| Abfallbeseitigung | normale Vernichtungsmethoden laut lokalen Vorschriften | | | |

Formulierter, niederviskoser Polyaminhärter

| | | | | |
|---------------------------------|---|-------------------------------------|-------------------|---------|
| Aradur HY 2966 | Viskosität (Hoeppler) | bei 25°C | mPa s | ca. 500 |
| | Spezifisches Gewicht | bei 25°C | g/cm ³ | 0.97 |
| | Flammpunkt | | DIN 51 758 °C | >200 |
| | Lieferform | klare, leicht gelbliche Flüssigkeit | | |
| Gefährliche Zersetzungsprodukte | Kohlenmonoxid, Kohlendioxid, und andere toxische Gase und Dämpfe im Brandfall | | | |
| Abfallbeseitigung | normale Vernichtungsmethoden laut lokalen Vorschriften | | | |

Araldit-Farbpasten Normalerweise wird die Farbpaste zu dem Harz hinzugegeben und mit diesem vermischt, bis sich eine gleichmässige Färbung ergeben hat. Bei vorgefüllten hochviskosen Harzkomponenten kann das gleichmässige Einfärben durch Erwärmung erleichtert werden.
Eingefärbte Harzkomponenten und Mischungen aus verschiedenen Farbpasten mit Harzen sind sehr lagerstabil

Produktebeschreibung

(Richtwerte)

Füllstoffe

Bei vielen Anwendungen hat sich die Zugabe von Pulverförmigen mineralischen Füllstoffen wie Quarzmehl, Microdol, Talkum oder Aluminiumhydroxid usw. als besonders vorteilhaft erwiesen. Sie bewirken speziell die folgenden Vorteile:

- geringeren Schwund und geringere exotherme Reaktion bei der Härtung
- niedrigeren Wärmeausdehnungskoeffizienten
- Erhöhung der Wärmeleitfähigkeit
- Erhöhung des Elastizitätsmoduls, aber Verringerung der Oberflächenspannung

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 der Zugabe von Füllstoffen wird Araldit CY 221 am besten auf 40-60°C erwärmt und der Füllstoff bei dieser Temperatur eingerührt. Die Mischung wird anschliessend unter stetigem Rühren evakuiert.

Nach Abkühlung der Mischung auf Raumtemperatur wird Härter HY 2966 zugegeben, ebenfalls gründlich vermischt und das Ganze nochmals evakuiert.

| | | | |
|----------------------------|----------------|---------------|-----|
| Mischungsverhältnis | Araldit CY 221 | Gewichtsteile | 100 |
| | Härter HY 2966 | Gewichtsteile | 25 |

| | | | | |
|--|---|-----------------|----------|-----|
| Verarbeitungsdaten (Richtwerte) | Ausgangsviskosität (Hoeppler) | mPa s | bei 25°C | 490 |
| | | | bei 40°C | 205 |
| | Verdoppelung der Ausgangsviskosität min (Hoeppler) | min | bei 25°C | 33 |
| | | | bei 40°C | 13 |
| | Gebrauchsdauer bis 3000 mPa s (Hoeppler) | min | bei 25°C | 68 |
| | | | bei 40°C | 37 |
| | Gebrauchsdauer bis 15000 mPas (Hoeppler) | min | bei 25°C | 117 |
| | | bei 40°C | 54 | |
| Minimale Härtingszeit | h/°C oder | bei 20°C | 24 - 48 | |
| | | bei 20°C + 60°C | 4 + 4 | |
| Gelierzzeit | min. | 40°C | 45 | |
| | | 60°C | 10 | |
| | | 80°C | 4 | |

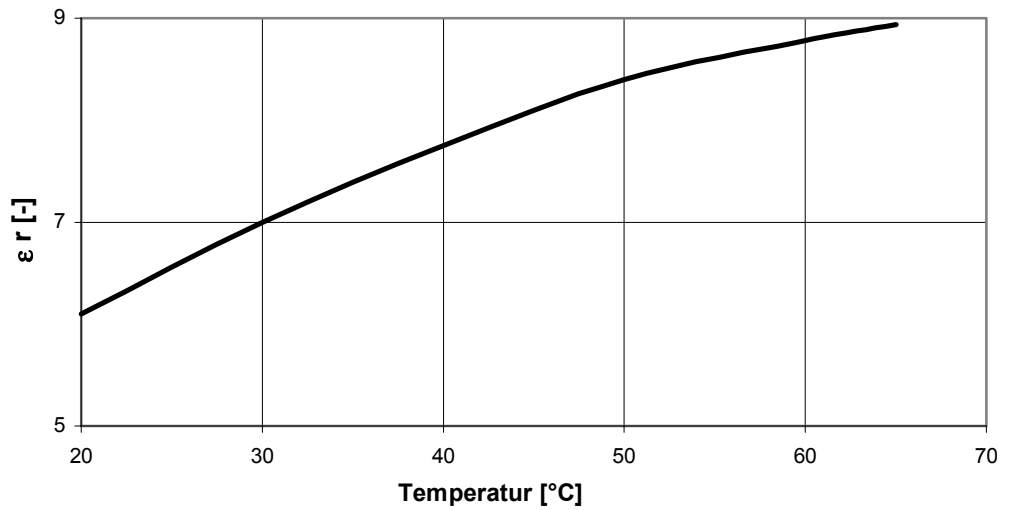
Endeigenschaften

Richtwerte, gemessen an Normprüfkörper, Härtung: 48 h / 20°C

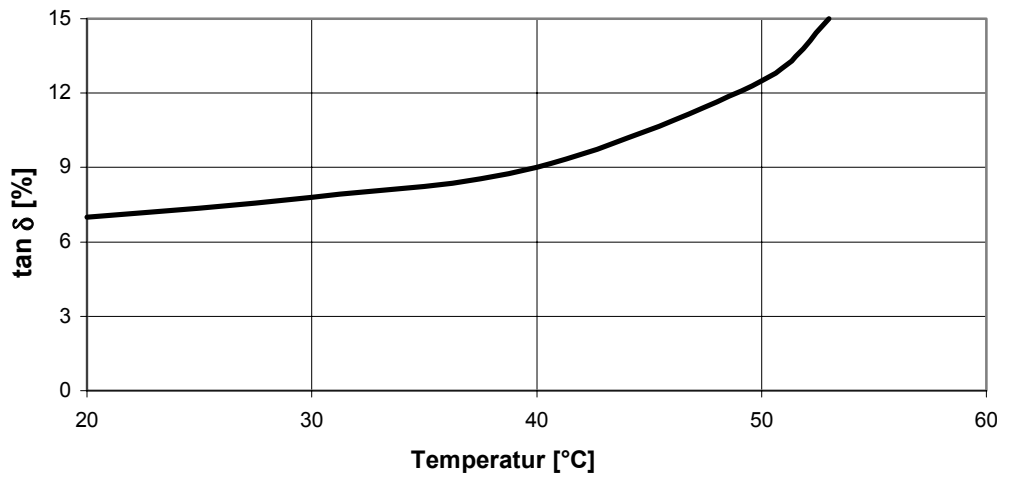
| | | | | | |
|--|-----------|------------|----------|--|----------|
| Farbe der Formstoffe (natur) | | | | | gelblich |
| Shore-Härte D (4 mm Platte) | bei 25°C | DIN 53 505 | | | 25 |
| Zugfestigkeit | | | | | |
| Max. Zugspannung | bei 25°C | ISO/R 527 | MPa | | 5 |
| Bruchdehnung | bei 25°C | ISO/R 527 | % | | 55 |
| Wasseraufnahme | | | | | |
| 10 Tage | bei 23°C | ISO 62 | % | | 1.8 |
| 30 min | bei 100°C | ISO 62 | % | | 1.2 |
| Elektrolytische Korrosionswirkung | | DIN 53 489 | Kennwert | | AN/1 |
| Elektrische Durchschlagfestigkeit 20-s-Wert an 2-mm-Platte (50 Hz) | bei 23°C | IEC 243 | kV/mm | | 21 |

Endeigenschaften

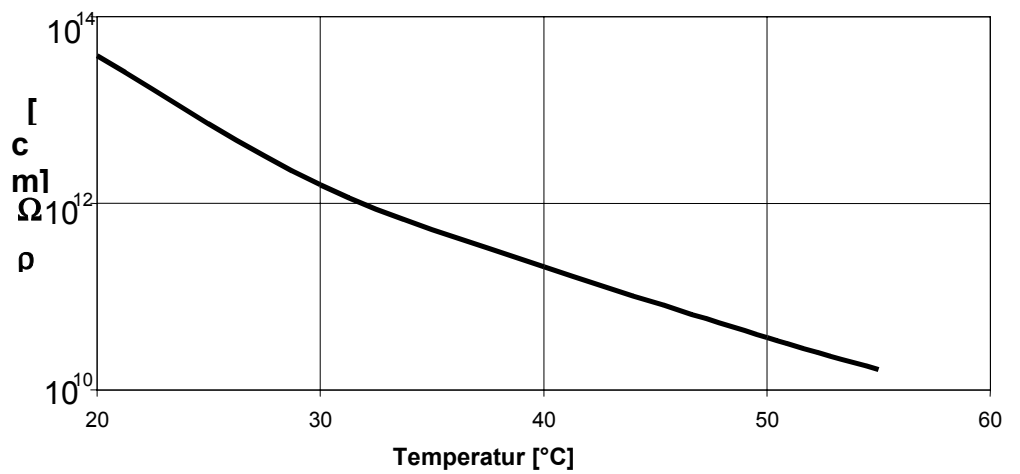
Dielektrizitätskonstante ϵ_r bei 50 Hz / Temperatur (DIN 53483)



Verlustfaktor $\tan \delta$ bei 50 Hz / Temperatur (DIN 53483)



Spezifischer Durchgangswiderstand ρ / Temperatur (DIN 53482)



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".

Massnahmen zur Arbeitshygiene

| | |
|---|---|
| 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 am Arbeitsplatz | 3 bis 5malige Lüfterneuerung pro Stunde Lokale Absaugvorrichtung; Vermeidung der Inhalation von Dämpfen |

Erste Hilfe

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

Bemerkung

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.