



Laminierharz

RenLam M-1 / Ren[®] HY 956

Ungefülltes Epoxidsystem mit niedriger Viskosität

Spezifische Eigenschaften

- Geringe Schrumpfung und hohe Maßhaltigkeit
- Hohe mechanische Festigkeit
- Sehr kompatibel mit Glasfasern und Füllstoffen

Anwendungsbereiche

- Herstellung von Lehren, Giessereimodellen und Bearbeitungshilfen

Produktdaten

Eigenschaft	Unit	RenLam M-1	Ren HY 956
Aspekt Farbe	visuell	Flüssigkeit Hellgelb	Flüssigkeit Klar, hellgelb
Viskosität bei 25°C	mPas	1250 – 1600	370 - 470
Dichte	g/cm ³	1,1	1,0

Verarbeitung

Mischverhältnis	Gewichtsanteile
RenLam M-1	100
Ren HY 956	20

Die zwei Komponenten im angegebenen Verhältnis gründlich mischen, dann jede Gewebeschicht imprägnieren, bevor sie zum Aufbau des Laminates abgelegt wird.
Nachhärtung verbessert die Endeigenschaften.

Eigenschaften

Harz-/Härter-Gemisch:	Volumen	Einheit	M-1 HY 956
Aspekt			Flüssigkeit Hellgelb
Viskosität bei 25°C		mPa s	1200
Topfzeit bei 25°C	500 ml	Min.	30
Entformbar nach		Std.	24

Nachhärtung: 7 Tage bei RT oder 14 Stunden bei 40°C

Dichte	ISO 1183	g/cm ³	1,1
Wärmeformbeständigkeit	ISO 75	°C	50

Lagerung

Unter der Voraussetzung, dass die in dieser Gebrauchsanleitung beschriebenen Produkte (d.h. Harz und Härter) an einem trockenen Ort, in ihren verschlossenen Originalgebinden, bei Temperaturen zwischen 6 und 28°C gelagert werden, entspricht die Lagerfähigkeit den angegebenen Werten.

Verarbeitungsbedingungen

Die Produkte sind im Temperaturbereich von 20 – 25°C zu verarbeiten.

Verpackung

System	M-1	HY 956
Anzahl und Gewicht	4 x 5kg	6 x 1kg
Anzahl und Gewicht	1 x 25kg	4 x 5kg
Anzahl und Gewicht	1 x 225kg	-

Vorsichtsmaßnahmen

Achtung!

Vantico Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitsgang müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschließend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern - keine Textilien - getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein; evtl. Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz. Eine genaue Beschreibung sämtlicher Vorsichtsmaßnahmen ist in der Broschüre "Arbeitshygienische Hinweise zur Verarbeitung von Kunststoffprodukten" der Vantico (Publ. Nr. 24 264/d), sowie in den Sicherheitsdatenblättern der Einzelprodukte enthalten. Auf Verlangen senden wir Ihnen diese Publikationen gerne zu.

Vantico Limited Adhesives and Tooling

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 erfolgt 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 Lieferbedingungen.

Vantico GmbH & Co KG
Öflinger Strasse 44
79664 Wehr/Baden
Deutschland

Tel: +49 7762 82 61
Fax: +49 7762 37 27

Vantico AG
Klybeckstrasse 200
4002 Basel
Schweiz

Tel: +41 61 966 33 33
Fax: +41 61 966 33 34

Vantico GmbH
Breitenfurterstrasse 251
A-1231 Wien
Österreich

Tel: +43 1 80 132
Fax: +43 1 80 132 421