

5. PRODUKTÜBERSICHT UND ERGIEBIGKEIT VON WEST SYSTEM PRODUKTEN

Produktübersicht: Härter

Wählen Sie einen Härter, der in dem Temperaturbereich, in dem Sie die Arbeit ausführen, die am besten geeignete Aushärtungszeit und die für die Arbeitsaufgabe erforderlichen Merkmale aufweist.

Härter	Harz-/ Härterverwendung	Temperaturbereich (°C) des Härters	Aushärtungszeit bei Raumtemperatur*			Erforderliche Minipumpe
		Raumtemperatur 5° 10° 15° 20° 25° 30° 35°	Topfzeit bei (25°C) (60g Menge)	Verarbeitungszeit bei (20°C) (dünne Schicht)	Aushärtungszeit bei (20°C) (dünne Schicht)	
205	Allgemeines Verkleben und Beschichten		10 – 15 Minuten	60 – 70 Minuten	6 – 8 Stunden	301 A, B oder C
206	Allgemeines Verkleben und Beschichten		20 -25 Minuten	90 - 110 Minuten	10 - 15 Stunden	301 A, B oder C
207	Klarbeschichtung		18 - 23 Minuten	85 - 110 Minuten	10 - 15 Stunden	303 A, B oder C
209	Allgemeines Verkleben und Beschichten		48 - 56 Minuten	200 - 260 Minuten	10 - 15 Stunden	303 A, B oder C

*Hinweis: Epoxidharz härtet bei höheren Temperaturen und beim Auftragen dickerer Schichten schneller aus. Epoxidharz härtet in niedrigen Temperaturen und beim Auftragen dünner Schichten langsamer aus.

Produktübersicht: Füller

Anwendung Anwendungen – gewünschte Merkmale Dicke der Harz/Härter/Füllermischungen.	Klebefüller				Spachtelfüller	
	Hochdicht Hochfest	←		→		Niedrigdicht Einfaches Schleifen
	404	406	403	405	407	410
Verkleben von Beschlägen (Mayonnaisekonsistenz) – Erhöhte Wechselbelastung – Maximale Festigkeit	****	***	***	**		
Allgemeines Verkleben (Mayonnaisekonsistenz) – Verkleben von Teilen mit angedicktem Epoxidharz zum Schaffen eines strukturellen Fugenfüllers – Festigkeit/Fugenfüllung	***	***	***	**	*	
Verkleben mit Spachtelkehlen (Erdnussbutterkonsistenz) – Vergrößern der Fugenklebefläche und Schaffen einer strukturellen Verstrebung zwischen Teilen – Glätte/Festigkeit	**	****	**	***	***	
Lamellieren (Ketchupkonsistenz) – Verkleben von Holzstreifen, Furnieren, Planken und Kernmaterial – hohe Festigkeit der Füllung	**	***	****	**	**	
Spachteln (Erdnussbutterkonsistenz) – Füllen tiefer Stellen und Hohlräume mit einer einfach zu formenden und abzuschleifenden Oberflächen-/Spachtelmischung – Schleifbarkeit/Fugenfüllung					***	****

Für verschiedene Anwendungen geeignete Füller: **** = ausgezeichnet, *** = sehr gut, ** = gut, * = geeignet, (keine Sternchen) = nicht empfehlenswert.

Auswählen eines Füllers

Verwenden Sie immer hochdichte Füller, wenn Sie Materialien verkleben, die eine hohe Dichte aufweisen, z.B. Harthölzer, Metalle. Alle Klebefüller sind für die meisten Verklebungsarbeiten geeignet. Die Auswahl des für allgemeine Arbeitsaufgaben gewählten Füllers sollte auf den gewünschten Verarbeitungsmerkmalen basieren. Sie können Füller auch mischen, um die Eigenschaften anzupassen.

Füller: Eigenschaften

Allgemeine Merkmale	Füller					
	403	404	405	406	407	410
Mischbarkeit (am einfachsten = 5)	5	2	4	3	2	4
Struktur (am feinsten = 5)	1	2	3	5	4	4
Festigkeit (am festesten = 5)	4	5	4	4	2	1
Gewicht (am leichtesten = 5)	3	1	3	3	4	5
Schleifbarkeit (am einfachsten = 5)	2	1	2	2	4	5

Für verschiedene Anwendungen geeignete Füller: 5 = ausgezeichnet, 4 = sehr gut, 3 = gut, 2 = geeignet, 1 = schlecht

Füller: Mengenabschätzung

Füller	Allgemeine Merkmale		
	Ketchup	Mayonnaise	Erdnussbutter
403 Microfiber (Kurzfaser)	4%	7%	16%
404 Hochdichter/Hochfester Füller	35%	45%	60%
405 Spachtelmischung	15%	20%	25%
406 Colloidal Silica (Quarzmehl)	3%	5%	8%
407 Niedrigdichter Füller	20%	30%	35–40%
410 Microlight	7%	13%	16%

Die obige Tabelle enthält die ungefähr benötigten Gewichtsprozent der jeweiligen Füller, die dem angemischten Epoxidharz zugegeben werden, um Ketchup-, Mayonnaise- oder Erdnussbutterkonsistenz anzumischen.

Schätzung der Ergiebigkeit von gemischtem WEST SYSTEM Epoxidharz

1,0 kg gemischtes Epoxidharz	Sättigungsschicht auf einer porösen Oberfläche bei 25°C	Folgeschicht auf einer nicht porösen Oberfläche bei 25°C	Durch Zufügen von Füllstoffen oder beim Tränken von Gewebe verringert sich die Ergiebigkeit.
105 Harz mit 205 oder 206 Härter	6,5 – 7,5m ²	8,5 – 9,5m ²	
105 Harz mit 207 oder 209 Härter	7,0 – 8,0m ²	9,0 – 10,0m ²	

Die Tabelle enthält die ungefähre Menge angemischten Epoxidharzes, die für das Beschichten einer Fläche von 1m² benötigt wird.

Hinweis: Die Epoxidharz-Spachtelmischungen ergeben eine Epoxidharz-/Füllerdicke von ungefähr 3 mm.

Epoxidharzmischung	Erforderliches Mischungsgewicht für das Beschichten von 1m ² bei Raumtemperatur
105 Harz mit 205 oder 206 Härter	135g
105 Harz mit 207 oder 209 Härter	125g
105 Harz mit 205 Härter und 40% nach Gewicht von 407 Niedrigdichtem Füller	1,8kg = 3mm dicke Schicht
105 Harz mit 205 Härter und 16% nach Gewicht von 410 Microlight	1,5kg = 3mm dicke Schicht