

DION® 9102**BESCHREIBUNG**

DION® 9102 ist ein nicht vorbeschleunigtes, niedrig viskoses, auf Epoxid basierendes Vinylesterharz. Die Chemikalienbeständigkeit ist sehr gut, besonders gegen saure, alkalische und oxydierende Reagenzien. Durch die niedrige Viskosität eignet es sich besonders für Injektionsverfahren, Pultrusion und Schleuderguß.

Typische Produkte sind Windmühlenflügel, kleine Tanks, Roste und Laufgitter.

EIGENSCHAFTEN**Physikalische Eigenschaften in flüssigem Zustand bei 23°C**

Eigenschaft	Wert	Einheit	Testmethode
Viskosität - Brookfield LVF sp. 2/60 U/min - Cone & Plate	150-200 140-200	mPas mPas	ASTM D 2196-86 ISO 2884-1999
Dichte	1,01 – 1,05	g/cm ³	ISO 2811-2001
Säurezahl	max. 10	mg KOH/g	ISO 2811-1996
Styrolgehalt	48-52	Gew.-%	B070
Flammpunkt	32	°C	ASTM D 3278-95
Gelzeit: 3% ACCELERATOR 9802 P (1% Co) 2% NORPOL PEROXIDE 11	20-30	Minuten	G020
Lagerbeständigkeit ab dem Herstellungsdatum	6	Monate	G180

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer Beratungshinweise und unserer Produkte im Hinblick auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

919-990-7500 • 800-448-3482 • P.O. Box 13582, Research Triangle Park, NC 27709 USA • 2400 Ellis Road, Durham, NC 27703 USA • www.reichhold.com

Reichhold GmbH, Winsbergring 25, 22525 Hamburg, Tel.: 040-8539920, Fax.: 040-857369

Typische Gelzeiten mit verschiedenen Härtungssystemen bei 23°C

Härtungssystem	A	B	C	D	E
DION® 9102	100	100	100	100	100
Accelerator 9802 P (1% Co)	3	3	2	2	2
Accelerator 9826 (DMA 10%)	-	-	0,5	0,5	0,3
Inibitor 9853 (TBC (10%))	-	0,2	-	0,2	-
NORPOL PEROXIDE 11	2	2	2	2	2
NORPOL PEROXIDE 24	-	-	-	-	-
Gelzeit, Minuten	26	39	22	43	25

Wird DION® 9102 in geschlossenen Verfahren verarbeitet, dann empfehlen wir die Verwendung NORPOL Peroxide 24 oder Trigonox 239 als Alternative zu NORPOL Peroxide 11 or Butanox LPT. MEKP-Typen mit hohem Dimergehalt wurden ebenfalls schon erfolgreich eingesetzt. Eine gründliche Auswahl und Prüfung der einzusetzenden Peroxide vor Produktion wird dringend empfohlen.

Mechanische/Physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Getempert

Eigenschaft	Wert	Einheit	Testmethode
Zugfestigkeit	79	MPa	ISO 527-1993
E-Modul (Zugversuch)	3400	MPa	ISO 527-1993
Bruchdehnung	4,5	%	ISO 527-1993
Biegefestigkeit	130	MPa	ISO 178-2001
E-Modul (Biegeversuch)	3250	MPa	ISO 178-2001
Wärmeformbeständigkeit	100	°C	ISO 75-1993
Barcol-Härte 934-1, min.	35	-	ASTM D 2583-99
Wasserabsorption nach 28 Tagen	0,65	%	ISO 62-1999

TYPISCHE LAMINATEIGENSCHAFTEN*

Eigenschaften	Wert	Einheit	Testmethode
Glasgehalt	33	%	-
Zugfestigkeit	120	MPa	ISO 527-1993
E-modul (Zugversuch)	8000	MPa	ISO 527-1993
Bruchdehnung	2,1	%	ISO 527-1993
Biegefestigkeit	190	MPa	ISO 178-2001
E-modul (Biegeversuch)	7500	MPa	ISO 178-2001

* 5 mm Laminat, 6 x 450 g/m² CSM

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer Beratungshinweise und unserer Produkte im Hinblick auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

1919-990-7500 • 800-448-3482 • P.O. Box 13582, Research Triangle Park, NC 27709 USA • 2400 Ellis Road, Durham, NC 27703 USA • www.reichhold.com

Reichhold GmbH, Winsbergring 25, 22525 Hamburg, Tel.: 040-8539920, Fax.: 040-857369

DION® 9102
01.07 (04.06)
Seite 2 von 3

HANDHABUNG UND LAGERUNG

Um maximale Stabilität / Haltbarkeit zu garantieren und optimale Harzeigenschaften zu erhalten, sollte das Harz in geschlossenen Behältern bei Temperaturen unter 24°C aufbewahrt und von Wärmequellen sowie Sonnenlicht ferngehalten werden.

Das Harz sollte vor der Anwendung auf mindestens 18°C erwärmt werden, um die richtige Aushärtung und Handhabung zu gewährleisten. Alle Lagerflächen und Behälter sollten den örtlichen Brand- und Bauregeln entsprechen. Kupfer oder kupferhaltige Legierungen sollten als Behälter vermieden werden. Separat von brandfördernden Materialien, Perverbindungen und Metallsalzen lagern. Behälter geschlossen halten, wenn sie nicht in Gebrauch sind. Die Arbeits- bzw. Vorratsmenge sollte auf einem tragbaren Minimum und nach der Lagerhaltungsmethode first-in - first-out gehalten werden.

Wenn ein Laminat mit zwischenzeitlichem Aushärten aufgetragen wird, sollte jeder Vorgang ins einem normalen Harz/Glasfaser-Verhältnis abgeschlossen werden. Jede ausgehärtete Fläche mit einem Überschuß an Harz muß abgeschliffen werden, bevor mit dem laminieren fortgefahren wird. Bei einem normalen Harz/Glasfaser-Verhältnis der Laminat-Oberfläche darf zwischen den einzelnen Vorgängen ohne Abschleifen nicht länger als 48 Stunden gewartet werden (Vorschrift von «Det norske Veritas»).

Längere Lagerung oder für das Harz ungünstige Lagerungsbedingungen können zur Separation führen; deshalb wird das Umrühren vor dem Gebrauch empfohlen.

Zusätzliche Informationen zur Handhabung und Aufbewahrung ungesättigter Polyester sind in der Broschüre „Lagerung und Handhabung ungesättigter Polyesterharze“ erhältlich bzw. bereitgestellt. Für Informationen zu anderen Reichholdprodukten kontaktieren Sie ihre Handelsvertretung oder zugelassene Reichhold-Vertriebe.

SICHERHEIT

VOR DEM ARBEITEN MIT DIESEM PRODUKT MATERIALSICHERHEITSDATENBLATT LESEN UND VERSTEHEN.

Verschaffen Sie sich vor dem Gebrauch des Produktes eine Kopie des Materialsicherheitsdatenblattes. Die Materialsicherheitsdatenblätter sind von Ihrer Reichhold Vertriebsvertretung lieferbar. Derartige Informationen sollten vor dem Arbeiten mit diesen Materialien angefordert und verstanden worden sein.

DIREKTES MISCHEN VON ORGANISCHEN PEROXIDEN MIT METALLSALZEN ODER –SEIFEN, AMINEN ODER ANDEREN POLYMERISATIONSINITIATOREN KANN ZU EINER UNKONTROLLIERTEN EXPLOSIONSARTIGEN ZERSETZUNG FÜHREN.

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer Beratungshinweise und unserer Produkte im Hinblick auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

919-990-7500 • 800-448-3482 • P.O. Box 13582, Research Triangle Park, NC 27709 USA • 2400 Ellis Road, Durham, NC 27703 USA • www.reichhold.com

Reichhold GmbH, Winsbergring 25, 22525 Hamburg, Tel.: 040-8539920, Fax.: 040-857369