Technisches Datenblatt

DION® 9102

Erste Emission: 29/06/2020 **Fassung: 1, 27/02/2023**

Produkt
Bisphenol-A-Säure Epoxyharz basierend auf Vinylester in Styrol

Erscheinungsbild
Gelb - Hell - Transparent

Hauptcharakteristiken des Produktes
Erscheinungsbild: Klar / nicht vorbeschleunigt
DNV-GL Grad 1

Hohe mechanische Eigenschaften
niedrige Viskosität
Typ 1310 (DIN 16946-2)
Typ 7A (EN 13121-1)
Typ UP 5 (DIN 18820-1)
Sehr gute chemische Beständigkeit. Angaben zur Korrosionsbeständigkeit finden Sie im Korrosionsleitfaden

Hauptanwendung
Boot
Rohre und Behälter

Hinweise zum Spritzguss
Spritzguss, RTM
Vakuum Infusion

Haltbarkeit und Lagerung
Im dunklen lagern, nicht direktem Sonnenlicht aussetzen. Lagerung bei Raumtemperatur unter 25°C. Behälter erst unmittelbar vor dem Benutzung Öffnen. Durch Erhöhung der Lagertemperatur verkürzt sich die Haltbarkeit.

Vorsorge und Benutzung
Bitte das Sicherheitsdatenblatt aufmerksam lesen
Das Harz vor der Benutzung gut durchrühren, bis keine Luftblasen mehr zu sehen sind.
Laminate hergestell durch Vakuuminfusion muss die Sekundärhaftung getestet werden. especially for thick laminates that reach a high degree of cure without air inhibition Eine verbesserte Sekundärhaftung z.B. durch den Einsatz eines Harzes wie DION 9500-800 erreicht werden

EIGENSCHAFTEN DES FLÜSSIGEN HARZES (1)

Eigenschaften	*Prüfmethode*	*Einheit*	*Typische werte*
spezifisches Gewicht bei 23°C		g/cm³	**1,01 - 1,05**
Cone & Plate	ISO 2884	mPa.s	**140 - 200**
Viskosität nach Brookfield LVF bei 23°C, sp 2 rpm 60		mPa.s	**150 - 200**
nicht flüchtiger Inhalt	MT-CU 001C	%	**48 - 52**
Reaktivität	bei 23ºC + 3% Co1% + 2% MEKP LA		
Gelierzeit (2)	G020	Minuten	**20 - 30**
Säuregehalt	ISO 2114	mgKOH/g	**Max 10**
Lagestabil bei 23°C und Lagerung im Dunkeln	MT-CU 002S	Monate	**6**

1) Testen Sie in Ihrer Anwendungen gründlich, bevor Sie in größerem Maßstab einsetzen. Die Gelzeiten können aufgrund des reaktiven Charakters dieser Materialien und der verschiedenen Marken von Härtungsadditiven variieren. Testen Sie immer im kleinen Maßstab, bevor Sie große Mengen ansetzen.
2) Falls präsent, so ist Kobalt hier als Octoat vorgesehen. Die Verwendung verschiedener Kobaltsalze kann zu unterschiedlichen Gelzeiten führen. Testen Sie immer im kleinen Maßstab, bevor Sie große Mengen ansetzen.

EIGENSCHAFTEN DER AUSGEHÄRTETEN UNVERSTÄRKTE HARZ (3)

Aushärtungszyklus	24h bei 23ºC + 24h bei 60ºC + 3h bei 110ºC		
Zugfestigkeit	ISO 527 (2012)	MPa	**79**
Zugmodul	ISO 527 (2012)	MPa	**3400**
Bruchdehnung	ISO 527 (2012)	%	**4,5**
Biegezugfestigkeit	ISO 178 (2011)	MPa	**130**
Biege-E-Modul	ISO 178 (2011)	MPa	**3250**
HDT	ISO 75-2A (2013)	°C	**100**
Härte nach Barcol bei 25°C	ASTM D 2583 (2007)	Einheit	**35**

3) Die Eigenschaften sind typische Werte, die auf den in unseren Labors getesteten Materialien basieren, aber von Probe zu Probe variieren. Typische Werte sind nicht als garantierte Analyse eines bestimmten Loses oder als Spezifikationspositionen zu verstehen.

Die Informationen in diesem Dokument (die nur zu Erläuterungszwecken bestimmt ist) enthalten richtig sind und wird auf unseren technischen und wissenschaftlichen Erkenntnisse und auf die Literatur, die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Eine solche Information bezieht sich nur auf den Einsatz der Produkte in reinem Zustand und für den angegebenen Zweck. Nichts in der in diesem Dokument enthaltenen Informationen gelten als eine Garantie oder eine Darstellung (explizit oder implizit) durch den Hersteller zu sein, und / oder durchgeführten oder verletzen eventuell vorhandener Patente auszulegen. Der Hersteller muss unter keiner Haftung oder Verantwortung für eine der Informationen gemäß diesem Dokument oder für Fehler, Auslassungen oder falsche Angaben vorgesehen sein, auch im Hinblick auf die Ergebnisse, um durch den Einsatz der oben genannten Informationen erhalten werden.

Technisches Datenblatt

DION® 9102

Erste Emission: 29/06/2020 **Fassung: 1, 27/02/2023**

Produkt
Bisphenol-A-Säure Epoxyharz basierend auf Vinylester in Styrol

Erscheinungsbild
Gelb - Hell - Transparent

Hauptcharakteristiken des Produktes
Erscheinungsbild: Klar / nicht vorbeschleunigt
DNV-GL Grad 1

Hohe mechanische Eigenschaften
niedrige Viskosität
Typ 1310 (DIN 16946-2)
Typ 7A (EN 13121-1)
Typ UP 5 (DIN 18820-1)
Sehr gute chemische Beständigkeit. Angaben zur Korrosionsbeständigkeit finden Sie im Korrosionsleitfaden

Hauptanwendung
Boot
Rohre und Behälter

Hinweise zum Spritzguss
Spritzguss, RTM
Vakuum Infusion

Haltbarkeit und Lagerung
Im dunklen lagern, nicht direktem Sonnenlicht aussetzen. Lagerung bei Raumtemperatur unter 25°C. Behälter erst unmittelbar vor dem Benutzung Öffnen. Durch Erhöhung der Lagertemperatur verkürzt sich die Haltbarkeit.

Vorsorge und Benutzung
Bitte das Sicherheitsdatenblatt aufmerksam lesen
Das Harz vor der Benutzung gut durchrühren, bis keine Luftblasen mehr zu sehen sind.
Laminate hergestell durch Vakuuminfusion muss die Sekundärhaftung getestet werden. especially for thick laminates that reach a high degree of cure without air inhibition Eine verbesserte Sekundärhaftung z.B. durch den Einsatz eines Harzes wie DION 9500-800 erreicht werden

EIGENSCHAFTEN DES FLÜSSIGEN HARZES (1)

Eigenschaften	*Prüfmethode*	*Einheit*	*Typische werte*
spezifisches Gewicht bei 23°C		g/cm³	**1,01 - 1,05**
Cone & Plate	ISO 2884	mPa.s	**140 - 200**
Viskosität nach Brookfield LVF bei 23°C, sp 2 rpm 60		mPa.s	**150 - 200**
nicht flüchtiger Inhalt	MT-CU 001C	%	**48 - 52**
Reaktivität	bei 23ºC + 3% Co1% + 2% MEKP LA		
Gelierzeit (2)	G020	Minuten	**20 - 30**
Säuregehalt	ISO 2114	mgKOH/g	**Max 10**
Lagestabil bei 23°C und Lagerung im Dunkeln	MT-CU 002S	Monate	**6**

1) Testen Sie in Ihrer Anwendungen gründlich, bevor Sie in größerem Maßstab einsetzen. Die Gelzeiten können aufgrund des reaktiven Charakters dieser Materialien und der verschiedenen Marken von Härtungsadditiven variieren. Testen Sie immer im kleinen Maßstab, bevor Sie große Mengen ansetzen.
2) Falls präsent, so ist Kobalt hier als Octoat vorgesehen. Die Verwendung verschiedener Kobaltsalze kann zu unterschiedlichen Gelzeiten führen. Testen Sie immer im kleinen Maßstab, bevor Sie große Mengen ansetzen.

EIGENSCHAFTEN DER AUSGEHÄRTETEN UNVERSTÄRKTE HARZ (3)

Aushärtungszyklus	24h bei 23ºC + 24h bei 60ºC + 3h bei 110ºC		
Zugfestigkeit	ISO 527 (2012)	MPa	**79**
Zugmodul	ISO 527 (2012)	MPa	**3400**
Bruchdehnung	ISO 527 (2012)	%	**4,5**
Biegezugfestigkeit	ISO 178 (2011)	MPa	**130**
Biege-E-Modul	ISO 178 (2011)	MPa	**3250**
HDT	ISO 75-2A (2013)	°C	**100**
Härte nach Barcol bei 25°C	ASTM D 2583 (2007)	Einheit	**35**

3) Die Eigenschaften sind typische Werte, die auf den in unseren Labors getesteten Materialien basieren, aber von Probe zu Probe variieren. Typische Werte sind nicht als garantierte Analyse eines bestimmten Loses oder als Spezifikationspositionen zu verstehen.

Die Informationen in diesem Dokument (die nur zu Erläuterungszwecken bestimmt ist) enthalten richtig sind und wird auf unseren technischen und wissenschaftlichen Erkenntnisse und auf die Literatur, die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Eine solche Information bezieht sich nur auf den Einsatz der Produkte in reinem Zustand und für den angegebenen Zweck. Nichts in der in diesem Dokument enthaltenen Informationen gelten als eine Garantie oder eine Darstellung (explizit oder implizit) durch den Hersteller zu sein, und / oder durchgeführten oder verletzen eventuell vorhandener Patente auszulegen. Der Hersteller muss unter keiner Haftung oder Verantwortung für eine der Informationen gemäß diesem Dokument oder für Fehler, Auslassungen oder falsche Angaben vorgesehen sein, auch im Hinblick auf die Ergebnisse, um durch den Einsatz der oben genannten Informationen erhalten werden.