

DION[®] 9700**BESCHREIBUNG**

DION[®] 9700 ist ein spezielles auf Bisphenol-Epoxid-basierendes Vinylesterharz, welches als Besonderheit zusätzliche Vernetzungsmöglichkeiten an der Hauptkette und im Monomersystem besitzt. Die hohe Vernetzungsdichte führt zu einem Harz mit einer außergewöhnlich hohen Wärmeformbeständigkeit, exzellente Beständigkeit gegen Lösungsmittel und in saurer Umgebung sowie der sehr gute Erhalt der physischen Eigenschaften bei erhöhter Temperatur.

ANWENDUNG

- DION[®] 9700 ist ideal geeignet für die Konstruktion von Wäschern und Abgasreinigungsanlagen.
- DION[®] 9700 ist sehr gut einsetzbar im Handauflegeverfahren, in der Wickeltechnik und Pultrusion.

EIGENSCHAFTEN

- Bisphenol A Epoxy Vinylester Harz Spezilität
- Relativ geringe Viskosität
- Gute Härtungseigenschaften

VORTEILE

- Hervorragende chemische Beständigkeit in einer Vielzahl korrosiver Umgebungen
- Gute chemische Beständigkeit hinsichtlich Rauchgas
- Gute Lösemittel / Beständigkeit
- Hervorragende Hochtemperatur Beständigkeit
- Optimierte Glasfaser Durchträngung
- Gute Endaushärtung auch bei langer Gelzeit

Die Angaben in diesem Produktblatt können als zuverlässig angesehen werden; da aber die Produkte von Reichhold einer ständigen Weiterentwicklung unterzogen werden, können sich diese Produktinformationen ohne Ankündigung ändern. Die genannten Eigenschaften basieren lediglich auf standardisierten Testverfahren und können hiervon abweichen. Unsere Produkte sind für den Verkauf an Handels- und gewerbliche Kunden vorgesehen. Da die Umstände, unter denen diese Informationen verbreitet werden, außerhalb unserer Kontrolle liegen, geben wir keine ausdrückliche oder konkludente Garantie und übernehmen auch keine Haftung bezüglich dieser Informationen, ihrer Anwendung oder jeglicher vom Benutzer mit diesen Informationen erzielten Ergebnisse. Die Feststellung der Eignung von Reichhold-Produkten für Kundenzwecke liegt allein im Verantwortungsbereich des Kunden. DIESE ANGABEN BEINHALTEN KEINE AUSDRÜCKLICHE GARANTIE; KONKLUDENTE GARANTIEN, EINSCHLIEßLICH GARANTIEN BEZÜGLICH DER ALLGEMEINEN GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT UND DER ZWECKEIGNUNG, SIND AUSGESCHLOSSEN. Aus diesen Angaben kann ein Schutz aus Patent- oder anderen Rechten nicht abgeleitet werden.

EIGENSCHAFTEN
Physikalische Eigenschaften in flüssigem Zustand bei 23°C

Eigenschaft	Einheit	Wert	Testmethode
Viskosität - Cone & Plate - Brookfield LV sp. 2/12 U/min	mPas mPas	500-700 470-700	ISO 2884-1999 ASTM D 2196-86
Dichte	g/cm ³	1,06 ± 0.02	ISO 2811-2001
Säurezahl	mg KOH/g	max. 10	ISO 2811-1996
Styrolgehalt	Gew.-%	40 ± 2	B070
Flammpunkt	°C	32	ASTM D 3278-95
Gelzeit: 3% Accelerator 9802 P (1% Co) 2 % NORPOL [®] PEROXIDE 11 / Butanox LPT	Minuten	20-30	020
Lagerbeständigkeit ab dem Herstellungsdatum	Monate	6	G180

Alternative MEKP Typen mit hohem Dimer Gehalt wurden erfolgreich erprobt. Eine gründliche Untersuchung der Initiator Eigenschaften sollte vor der Produktion durchgeführt werden

Typische Eigenschaften ⁽¹⁾ des nachgehärteten klaren Laminates gemessen bei 23 °C

Eigenschaft	Einheit	Wert	Testmethode
Zugfestigkeit	MPa	73	ISO 527-1993
E-Modul (Zugversuch)	MPa	3358	ISO 527-1993
Bruchdehnung	%	3,3	ISO 527-1993
Biegefestigkeit	MPa	146	ISO 178-2001
E-Modul (Biegeversuch)	MPa	3459	ISO 178-2001
Wärmeformbeständigkeit ⁽²⁾	°C	180	ISO 75-1993
Barcol-Härte 934-1, min.	-	35	ASTM D 2583-99

Typische Eigenschaften ⁽¹⁾ des nachgehärteten Laminates ⁽³⁾ gemessen bei 23 °C

Eigenschaften	Einheit	Wert	Testmethode
Glasgehalt	%	33	-
Zugfestigkeit	MPa	105	ISO 527-1993
E-modul (Zugversuch)	MPa	7650	ISO 527-1993
Bruchdehnung	%	2,0	ISO 527-1993
Biegefestigkeit	MPa	170	ISO 178-2001
E-modul (Biegeversuch)	MPa	7100	ISO 178-2001

(1) Härtungsverlauf: 24 Stunden bei Raumtemperatur, 24 Stunden bei 60 °C, 3 Stunden bei 150 °C

(2) Härtungsverlauf: 24 Stunden bei Raumtemperatur, eine Woche bei 200 °C

(3) 5 mm Laminatstärke, 6 Lagen Glasfaserschnittmatte 450g/m²

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.