

Komplettsortiment für jeden Bedarf: Ottobock Laminierharze

Wie unterscheiden sich die verschiedenen Ottobock Harzsysteme und was sind die besten Anwendungsgebiete für jedes Produkt?

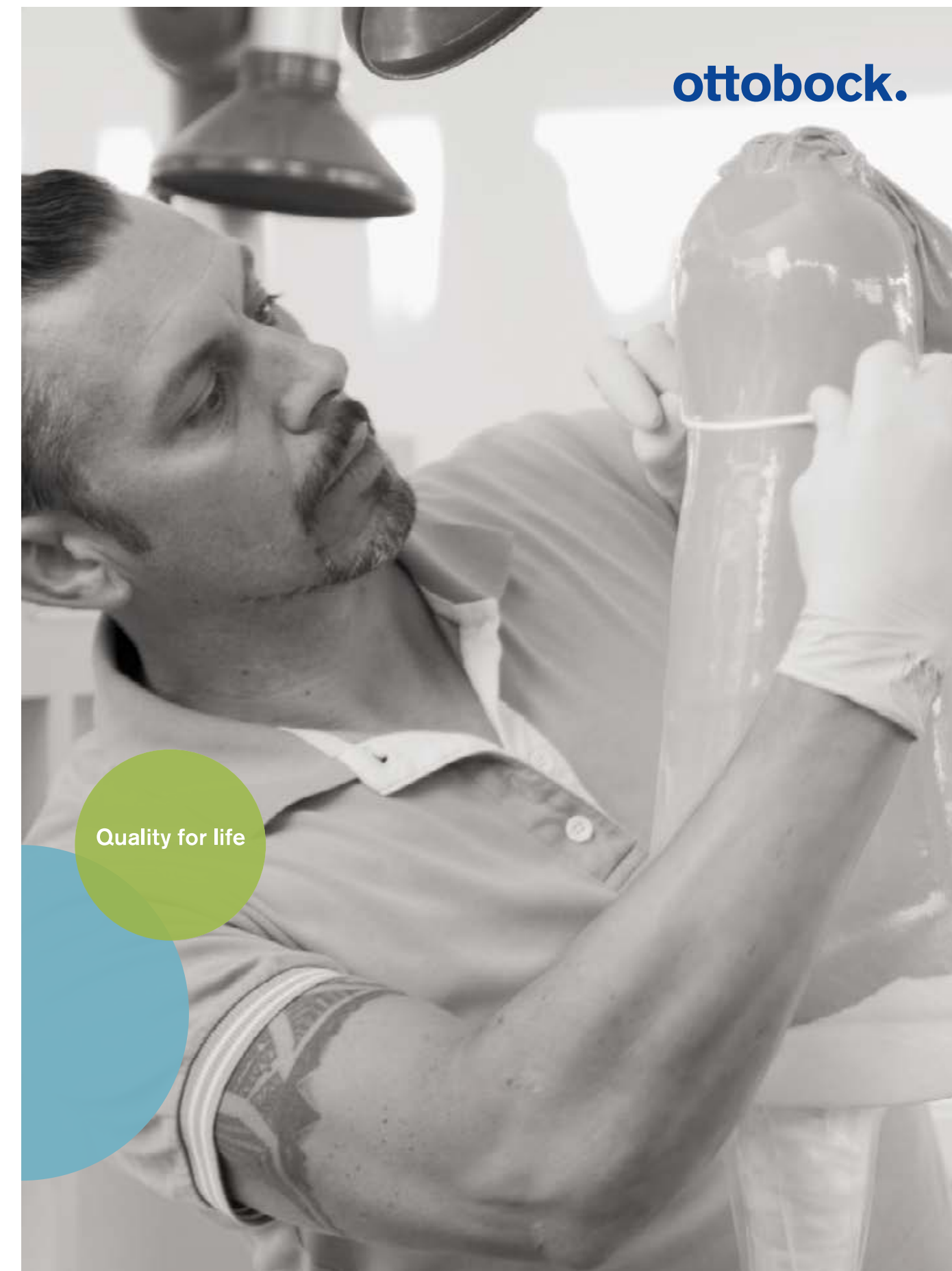
Für die Orthopädietechnik eignen sich besonders Acryl-, Epoxid- und Vinylesterharze. Unsere Verarbeitungsvideos sowie das Poster zeigen Ihnen jeweils optimale Anwendungsfälle, das richtige Mischungsverhältnis und die Klassifizierung von Ottobock Harzsystemen.

One Stop – All Around The Workshop
Genießen Sie Ihre neu gewonnene Zeit, denn bei Ottobock bekommen Sie alles schnell und unkompliziert aus einer Hand – von der Werkstatt-Planung über die Einrichtung bis hin zu allen Verbrauchsmaterialien. Damit Sie wieder mehr Zeit für Ihre Kunden haben.

Mehr Infos online: pem.ottobock.com

ONE | PLANNING
EQUIPPING
MATERIALS

Otto Bock HealthCare Deutschland GmbH
Max-Näder-Str. 15 · 37115 Duderstadt
T +49 5527 848-3411 · F +49 5527 848-1414
prothetik@ottobock.de · www.ottobock.de



Anwendungsgebiete und Eigenschaften von Laminierharzen

- Vinylesterharz**
anwenderfreundlich und stabil
- Optimale Carbon- und Glasfaseranbindung
 - Variables Mischungsverhältnis
 - Hohe Eigenfestigkeit
 - Geringe Temperzeit

- Acrylharz**
bewährt und vielseitig
- Universalharze
 - Variables Mischungsverhältnis
 - Geringe Aushärtezeit
 - Schnelle Weiterverarbeitung

- Epoxidharz**
strukturfest und dünnwandig
- Optimale Carbon- und Glasfaseranbindung
 - Festes Mischungsverhältnis
 - Weniger Armierungslagen notwendig
 - Sehr hohe Eigenfestigkeit
 - Geringe Wandungsstärke

































- Legende**
- = sehr hoch
 - = hoch
 - = mittel
 - = niedrig
 - = sehr niedrig

- = sehr weich
- = weich
- = fest
- = sehr fest

- = sehr niedrig
- = niedrig
- = hoch
- = sehr hoch

i Nähere Informationen zu den Gefahrenhinweisen finden Sie im entsprechenden Ottobock Sicherheitsdatenblatt und den Verarbeitungshinweisen.

Bestellen Sie sich jetzt das neue Poster Laminierharze (646F351=DE_de)

Einteilung Duroplaste										
	Vinylesterharz	Acrylharz						Epoxidharz		
	Rigidharz	Siegelharz	Weichharz			Rigidharz			Rigidharz	
	Orthovinyl	Orthocryl-Siegelharz	Orthocryl, extraweich	Orthocryl, weich	Orthocryl-Laminierharz 80:20 Speed	Orthocryl-Laminierharz 80:20	C-Orthocryl	Orthocryl-Laminierharz 80:20 PRO	Orthopox	
	617H500	617H21	617H51	617H17	617H19S	617H19	617H55	617H119	617H5	
										
										
Verarbeitungs-video										
Anwendungsgebiete	<ul style="list-style-type: none"> • Hochfeste Bauteile • Hoher Carbonfaseranteil 	<ul style="list-style-type: none"> • Versiegeln • Verkleben • Zur Herstellung von Spachtelmassen • Nicht zum Laminieren geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> • Schafränder • Laschen • Flexible Schaftbereiche 		<ul style="list-style-type: none"> • Kleine Bauteile • Schnelle Aushärtezeit 	<ul style="list-style-type: none"> • Bauteile mit Glasfaseranteil sowie Bauteile mit geringem bis keinem Carbonfaseranteil • Aushärtezeit kann mit Zugabe von Orthocryl-Laminierharz 80:20 Speed verkürzt werden 	<ul style="list-style-type: none"> • Feste Bauteile • Hoher Carbonfaseranteil • Aushärtezeit kann mit Zugabe von Orthocryl-Laminierharz 80:20 Speed verkürzt werden (Viskosität erhöht sich) 	<ul style="list-style-type: none"> • Feste Bauteile • Hoher Carbonfaseranteil • Auch kombinierbar mit anderen Armierungsmaterialien • Aushärtezeit kann mit Zugabe von Orthocryl-Laminierharz 80:20 Speed verkürzt werden (Viskosität erhöht sich) 	<ul style="list-style-type: none"> • Für leichte, dünnwandige und hochfeste Bauteile • Hoher Carbonfaseranteil • Geprüftes Harzsystem zur Herstellung von C-Brace® 	
Armierungsmaterialien										
Trikotschläuche		—								
Glasfasern		—	—	—	—	—	—	—	—	
Carbonfasern		—	—	—	—	—	—	—	—	
Orthopox Gewebe/flex	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Eigenschaften & Verarbeitung										
Viskosität		●●○○○	●●●○○	●●●●●	●●●●○	●●●○○	●●●○○	●●○○○	●○○○○	
Festigkeit		●●●●	●●●○	●●●○	●●○○	●●○○	●●○○	●●○○	●●●●	
Steifigkeit		●●●○	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○	●○○○	●●●●	
Verformbarkeit		Alle Harze sind Duroplaste (keine Thermoplaste), durch Verformung verlieren die Bauteile an Eigenschaftsprofil, d.h. ihre mechanische Wirkung wird zerstört.								
Mischungsverhältnis		Harz : Härter : Farbpaste 100 : 1–2 : 3	Harz : Härter : Farbpaste 100 : 1 : 3	Harz : Härter : Farbpaste 100 : 1–2 : 3		Harz : Härter : Farbpaste 100 : 1–3 : 3			Harz : Härter : Farbpaste 100 : 26 : 3	
Topfzeit		ca. 35 min	ca. 5 min	ca. 25 min	ca. 25 min	ca. 15 min	ca. 25 min	ca. 25 min	ca. 35 min	
Aushärtezeit (inkl. Topfzeit)		ca. 75 min	ca. 10 min	ca. 45 min	ca. 45 min	ca. 25 min	ca. 45 min	ca. 45 min	ca. 10 h	
Tempern		ca. 3 h bei 80 °C	—	—	—	—	—	—	ca. 1 h bei 60 °C und ca. 10 h bei 80 °C	