

Hinweise zu den Anwendungsgebieten und Eigenschaften von Laminierharzen

Einteilung Duroplaste									
Acrylharz							Vinylesterharz	Epoxidharz	
- bewährt und vielseitig -							- anwenderfreundlich und stabil -	- strukturfest und dünnwandig -	
<ul style="list-style-type: none"> • Universalharze • Variables Mischungsverhältnis • Geringe Aushärtezeit • Schnelle Weiterverarbeitung 							<ul style="list-style-type: none"> • Optimale Carbon- und Glasfaseranbindung • Variables Mischungsverhältnis • Hohe Eigenfestigkeit • Geringe Temperatur 	<ul style="list-style-type: none"> • Optimale Carbon- und Glasfaseranbindung • Festes Mischungsverhältnis • Weniger Armierungslagen notwendig • Sehr hohe Eigenfestigkeit • Geringe Wandungsstärke 	
Siegelharz	Weichharz		Rigidharz						
Orthocryl-Siegelharz	Orthocryl, extraweich	Orthocryl, weich	Orthocryl-Laminierharz 80:20 Speed	Orthocryl-Laminierharz 80:20	C-Orthocryl	Orthocryl-Laminierharz 80:20 PRO	Orthovinyl	Orthopox	
617H21	617H51	617H17	617H19S	617H19	617H55	617H119	617H500	617H5	
Anwendungsgebiete									
<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"> • Hochfeste Bauteile • Hoher Glasfaseranteil 	<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 : 3	Harz : Härter : Farbpaste 100 : 1-2 : 3		Harz : Härter : Farbpaste 100 : 1-3 : 3			Harz : Härter : Farbpaste 100 : 1-2 : 3	Harz : Härter : Farbpaste 100 : 26 : 3	
Topfzeit	ca. 5 min	ca. 25 min	ca. 25 min	ca. 15 min	ca. 25 min	ca. 25 min	ca. 35 min	ca. 35 min	ca. 60 min
Aushärtezeit (inkl. Topfzeit)	ca. 10 min	ca. 45 min	ca. 45 min	ca. 25 min	ca. 45 min	ca. 45 min	ca. 55 min	ca. 75 min	ca. 10 h
Tempern	—	—	—	—	—	—	—	ca. 3 h bei 80 °C	ca. 1 h bei 60 °C und ca. 10 h bei 80 °C

Legende:

- = sehr hoch
- = hoch
- = mittel
- = niedrig
- = sehr niedrig
- = sehr weich
- = weich
- = fest
- = sehr niedrig
- = niedrig
- = hoch
- = sehr hoch