

HONEY RESIN

TECHNISCHES DATENBLATT HoneyResin® Epoxy

Produktbeschreibung HoneyResin®

HoneyResin® ist ein hochviskoses schnellhärtendes Glasklares Epoxidharz System zur Herstellung von dekorativen Vergüssen und Versiegelungen von bestehenden Epoxidharz Beschichtungen. HoneyResin® überzeugt mit einem sehr hohen Glanzstand, einer exzellenten UV Beständigkeit durch UV-Absorber und speziell formulierte HALS (Hindered Amine Light Stabilizer) Additiven sowie einer sehr hohen Mechanischen Widerstandsfähigkeit. HoneyResin® ist besonders gut geeignet für die Herstellung von (3D) Fußböden, Küchenarbeitsplatten, Geode Bildern, Versiegelung von Epoxidharztischen und Böden wo ein High-End Finish erwartet wird oder als Überzug bei Kunstgegenständen (z.B. Gemälde). Zeigt das Material Anzeichen einer Trübung so ist dieses in einem Wasserbad bei ca. 60°C zu erwärmen bis dieses klar ist und im Anschluss auf Raumtemperatur abzukühlen. Bei Anwendung auf porösen Untergründen wird empfohlen Epoxyplast 100 P als Grundierung zur Schließung der Poren zu verwenden.

Anwendung

Die empfohlene Herangehensweise für die genaueste Erfassung zur Messung der Inhaltsstoffe aller Komponente ist die Messung nach Gewicht. HoneyResin® wird mit 2:1 Gewichtsanteilen ausgehend von Komponente A exakt gewogen. Das Mischen nach Volumen wird ausdrücklich nicht empfohlen.

Bis zu einer Mischungsmenge von weniger als 1 KG wird der Einsatz eines elektrischen Rührers nicht empfohlen. Die maximale Umdrehungszahl von 300 Umdrehungen pro Minute sollte nicht überschritten werden um eine übermäßige Belüftung des Materials zu verhindern. Um ein möglichst homogenes Gemisch zu erzielen werden die Komponenten A+B für mindestens drei Minuten bei max. 300 Umdrehungen / Minute vermischt. Im Anschluss wird das Medium in einen neuen sauberen Behälter umgetopft und erneut ca. drei Minuten gemischt. Hierdurch entsteht ein vollständig homogenes Medium. Es sollte nur so viel Material angemischt werden, als jenes umgehend verarbeitet werden kann. Achtung! Die Werte der Topfzeit (Verarbeitungszeit) beziehen sich auf die Testumgebung von 100 Gramm in einem runden Behältnis mit einem Durchmesser von 5 cm bei einer Schichthöhe von 2 cm. Wenn eine größere Menge im Behältnis angemischt wird, wird sich die Verarbeitungszeit verringern, d.h. der Aushärtungsprozess wird sich beschleunigen. Es ist anzumerken, dass Beschichtungen, die langanhaltender UV-Strahlung ausgesetzt sind, sich lokal verfärben können. Etwaige Verfärbungen haben auf die Materialeigenschaften keinen Einfluss.

Aushärtungsprozess

Allgemein ist das Resultat bei Gießharzen abhängig von den Umgebungsvariablen wie bspw. Material- und Umgebungstemperatur. Es ist daher unabdingbar diese Parameter stets im Block zu haben und starke Temperaturstürze- oder Anstiege zu vermeiden. Wenn die Temperatur während des Aushärtevorgangs überproportional stark ansteigt, kommt es bedingt durch diese Reaktion (Exotherme Reaktion) zum Aufkochen und reisen des Gießharzes. Infolgedessen kann sich das Vergussteil Gelb färben und entsprechend stark schrumpfen. Trotz der sorgfältigen Formulierung von HoneyResin® und der einhergehenden Leistungsfähigkeit in Bezug auf extrem hohe Transparenz und sehr hohe Vergusshöhen, ist eine Überwachung der Umgebungsvariablen von besonderer Notwendigkeit.

Überwachen Sie nachstehende empfohlene Parameter:

Materialtemperatur: mind. 18 °C empfohlen 20°C - 22°C
Umgebungstemperatur: mind. 19°C empfohlen 19°C – 25°C

*Bei einer Temperatur von 30°C wird die Topfzeit in Abhängigkeit der Vergusshöhe deutlich verkürzt.

Eigenschaften HoneyResin®

- Ausgezeichnete UV Stabilität durch HALS (Hindered Amine Light Stabilizer) und spezieller UV Blocker
- Sehr geringer Volumenschwund (<0,1%)
- Selbstnivellierend
- Exzellenter Glanzstand für ein High End Resultat im Vergleich zu anderen Mitbewerbern
- Für dekorative Vergüsse und Endversiegelung bei EP- oder Acryl Beschichtungen auch für 3D Fußböden.
- Sehr gute chemische Beständigkeit und Beständigkeit gegen Wasser und Feuchte
- Sehr gute dielektrische Eigenschaften
- Ungiftig und nicht Toxisch nach vollständiger Aushärtung (Bei Raumtemperatur ca. 14 Tage)
- Lösemittelfrei
- Glasklare Aushärtung
- Eine Versiegelungsschicht ist ausreichend da die Schichtdicke dick genug ist
- Kompatibel mit z.B. Holz, Beton, Glas, Metall, Glas- und Kohlefasergewebe, Naturstein, Quarzsand, Marmor, Granit
- Ermöglicht ein ruhiges Gießen durch eine angenehme Verarbeitungszeit

HONEY RESIN

Typische Eigenschaften

Optische Aspekte

HoneyResin® A: Klare Flüssigkeit
HoneyResin® B: Klare Flüssigkeit

| ISO 1675, ±0.05 | HoneyResin® Komponente A | HoneyResin® Komponente B |
|----------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Dichte bei 20°C | 1.21 | 1.05 |
| Dichte bei 25°C | 1.16 | 1.01 |
| Dichte A+B bei 20°C | 1.15 | |
| Dichte A+B bei 25°C | 1.11 | |

Viskosität (ISO 12058.2, ±15%)

| | HoneyResin® Komponente A | HoneyResin® Komponente B |
|------------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Viskosität bei 20°C (mPa.s) | 4500 | 600 |
| Viskosität bei 20°C (mPa.s) | 2100 | |

Gelierzzeit & Exotherme

| | HoneyResin® A+B |
|------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Gelierzzeit 100 Gramm 25°C (2 cm Höhe) | 1 Std. 09 min. |
| Max. Exotherme Zeit gemessen bei 100 Gramm (Höhe 2 cm) bei 25°C | 1 Std. 04 min. |
| Max. Temperatur Exotherme 100 Gramm (Höhe 2 cm) bei 25°C | 59°C |
| Gelierzzeit (2mm bei 25°C) | 1 Std. 29 min. |

Mechanische Eigenschaften

| | HoneyResin® A+B |
|--------------------------------------------|-----------------|
| TG nach 18 Std. bei 60°C | 59°C |
| Shore D Härte nach 18 Std. bei 60°C | 88 |

Technische Eigenschaften HoneyResin®

- Mischungsverhältnis 2:1 nach Gewicht
- Verarbeitungszeit: ca. 70 min. bei 22°C im flachen Gefäß bis 2 cm und 100 Gramm
- Empfohlene Materialtemperatur: mind. 18°C, empfohlen 20°C – 22°C
- Empfohlene Umgebungstemperatur: mind. 19°C, empfohlen 19°C - 25°C
- Temperaturbeständigkeit ca. 68°C nach vollständiger Aushärtung ohne post-curing
- Empfohlene max. Vergusshöhe 6mm, höhere Höhen bei Diameter bis 5 cm bei 2 cm realisierbar
- Aushärtungszeit und Entformbarkeit abhängig der Vergusshöhe 12 - 24 Std. bei Raumtemperatur
- Sehr hoher Härtegrad (>Shore D 90) nach vollständiger Aushärtung
- Vollständige Aushärtung: ca. 5-7 Tage bei konstant 25°C, 14 Tage bei konstant 20°C
- Verbrauch: ca. 1,1 kg / qm² bei 1mm Schichtdicke

Lagerung

Produkte in Originalverpackung in einem trockenen und belüfteten Raum in Raumtemperatur lagern. Eine Lagerung unter 20°C kann eine beschleunigte Kristallisation erzeugen.

Reinigung

Werkzeuge sofort nach Gebrauch mit Aceton oder Xylol reinigen.

Sicherheit

DIPON® HoneyResin® sollte nur in belüfteten Räumen verwendet werden. Kontakt mit Haut und Augen vermeiden. Es wird dringend und ausnahmslos während der Anwendung das Tragen von Schutzbrille, Handschuhen und entsprechender Arbeitskleidung empfohlen. Während der Arbeit ist es nicht erlaubt in der Nähe zu offenem Feuer zu stehen oder das Material währenddessen zu benutzen. Detaillierte Informationen zur Sicherheit und dem Umweltschutz finden Sie im DIPON® HoneyResin® Sicherheitsdatenblatt welches Sie Online anfordern können.

Schlussbemerkung

Die o.g. Informationen über das Material DIPON® HoneyResin® insbesondere der vorgeschlagenen Bereiche seiner Verwendung und Methoden wurden nach bestem Wissen und Gewissen erteilt. Die oben genannten technischen Daten basieren auf Labortests. Aufgrund mangelnder Kontrolle über die tatsächlichen Bedingungen, Methoden und Qualität des Materialeinsatzes behält sich die Firma DIPON.DE Removable Automotive Coatings GmbH & Co. KG etwaige Ansprüche abzulehnen. Die in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Angaben sowie eine nicht schriftlich bestätigte mündliche Beratung können nicht Grundlage für eine bedingungslose Herstellerverantwortung sein. Mit der Ausstellung dieser technischen Karte verfallen vorherige Versionen.