

Deutsch

Gebrauchsanleitung

Werkzeug-Gießharz FIBROLIT®-ZWO (280.02)

Beschreibung:

Das Werkzeug-Gießharz FIBROLIT®-ZWO ist ein lösungsmittelfreies 2-Komponenten-Epoxidharz auf Bisphenol A - Basis. Gießharz und Härter werden in einem bestimmten Verhältnis vermischt und reagieren durch eine chemische Vernetzungsreaktion (Polymerisation) irreversibel zu einem Feststoff (Duroplast). Diese wird durch das Vermischen von Gießharz und Härter gestartet. Für die typische Verwendung im Werkzeugbau beinhaltet das Gießharz dafür optimierte Füllstoffe. Der Härter enthält Beschleuniger und Additive, die eine nicht zu lange Aushärtezeit gewährleisten. Die beiden Komponenten sind bezüglich des Mengenverhältnisses optimal abgestimmt, damit ein vollständiges Aushärten des Gießharzes gewährleistet ist.

<p>Verpackungsinhalt:</p> <p>(A) Gießharz, Dose 365 ml (280.02.0365) (B) Härter, Flasche 50 ml (280.05.0050)</p>

Physikalische Eigenschaften und Chemiekalienbeständigkeit:

Siehe Hauptkatalog Normalien – Kapitel FIBROCHEMIE

Anwendungsbeispiele:

Siehe Hauptkatalog Normalien – Kapitel FIBROCHEMIE

<p>Änderungen vorbehalten</p>

<p>Français</p>

Mode d'emploi

Résine à couler pour outillages FIBROLIT®-ZWO (280.02)

Description :

La résine à couler pour outillages FIBROLIT®-ZWO est une résine époxy à 2 composants sans solvant à base de bisphénoI A. La résine à couler et le durcisseur sont mélangés dans une proportion déterminée et réagissent de façon irréversible à un composant solide (résine therm durcissable) par réaction chimique (polymérisation). Cette dernière est déclenchée par le mélange de la résine à couler et du durcisseur.

Afin d’être utilisée de façon typique dans la construction d’outils, la résine à couler contient des matières de remplissage optimisées à cet effet. Le durcisseur contient des accélérateurs et des additifs qui assurent un temps de durcissement pas trop long. Les proportions des deux composants sont optimales, ce qui garantit un durcissement complet de la résine à couler.

<p>Contenu de l'emballage :</p> <p>(A) résine à couler, boîte de 365 ml (280.02.0365) (B) durcisseur, bouteille de 50 ml (280.05.0050)</p>

Propriétés physiques et résistance chimique :

Voir catalogue principal des éléments normalisés – Chapitre FIBROCHEMIE

Exemples d'application :

Voir catalogue principal des éléments normalisés – Chapitre FIBROCHEMIE

<p>sous réserve de modifications</p>

Deutsch

Vorbereitung der Komponenten:

Gießharz (A) und Härter (B) sind im Anlieferungszustand gebrauchsfertig. Bei Kühlagerung ist darauf zu achten, dass es vor dem Einsatz auf Raumtemperatur konditioniert ist. Die Konditionierung erfolgt bei Raumtemperatur (max. +25 °C). Eine zusätzliche Wärmezufuhr ist nicht zulässig.

Oberflächenvorbehandlung:

Die Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei (metallisch rein) sein.

Bei besonders stark verschmutzten bzw. glatten Oberflächen kann die Haftung durch Sandstrahlen mit Sand in geeigneter Korngröße oder durch mechanisches Aufrauen mit Schleifmitteln optimiert werden.

Für Flächen, auf denen das Werkzeug-Gießharz nicht haften soll oder Teile gleiten müssen, sind diese vorher mit dem **Trennmittel FIBROLIT®-TW (280.27)** zu behandeln.

Verarbeitungshinweise:

Die bestimmungsgemäße Verarbeitung des Werkzeug-Gießharzes FIBROLIT®-ZWO erfolgt bei Temperaturen von +18 °C bis +25 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 20 bis 65 % (normale Raumtemperatur und möglichst niedrige Raumfeuchte).

Vor Zugabe des Härters (B) muss das Gießharz (A) mit seinen Füllstoffen sorgfältig und blasenfrei verrührt werden. Bei Verwendung des gesamten Inhalts für eine Anwendung empfiehlt es sich, den kegelligen Dosenhals des Gießharzes (A) mit dem Messer aufzuschneiden. Somit kann ein intensives Aufrühren leichter erfolgen. Die Vernetzungsreaktion (Polymerisation) wird nun durch Zugabe des Härters (B) in das Gießharz (A) gestartet. Ein behutsames aber zugleich intensives Vermischen gewährleistet eine optimale Benetzung und vermeidet Luftein-

<p>Français</p>

Préparation des composants :

La résine à couler (A) et le durcisseur (B) sont fournis prêts à l'emploi. En cas de stockage à froid, veiller à ce que les produits aient atteint la température ambiante avant de les utiliser. Le conditionnement a lieu à température ambiante (max. +25 °C). Tout apport de chaleur supplémentaire est interdit.

Pré-traitement de la surface :

Les surfaces doivent être propres, sèches et exemptes de graisse (métal pur).

Pour les surfaces particulièrement sales ou lisses, l'adhérence peut être optimisée par sablage avec du sable présentant une granulométrie appropriée ou par ponçage mécanique avec des abrasifs.

Pour les surfaces sur lesquelles la résine à couler pour outillages n'adhérerait pas ou les pièces devraient glisser, celles-ci doivent être préalablement traitées avec l'**agent de séparateur FIBROLIT-TW® (280.27)**.


Remarques relatives à l'application :

L'application conforme de la résine à couler pour outillages FIBROLIT®-ZWO a lieu à des températures comprises entre +18 °C et +25 °C et à une humidité de l'air relative comprise entre 20 et 65 % (température ambiante normale et humidité ambiante la plus basse possible).

Avant d’ajouter le durcisseur (B), la résine à couler (A) doit être mélangée minutieusement et sans former de bulles avec ses matières de remplissage. En cas d'utilisation du contenu entier pour une seule application, il est recommandé de couper le goulot conique de la résine à couler (A) à l'aide d'un couteau. Il est ainsi plus facile de mélanger intensivement. La réticulation (polymérisation) commence maintenant avec l'ajout du durcisseur (B) à la résine à couler (A). Un mélange à la fois délicat et intensif garantit un mouillage optimal et empêche la formation de bulles d'air. Ce n'est que de

Deutsch

schlüsse. Nur so ist eine einwandfreie Aushärtung sichergestellt. Die Verarbeitungszeit des Gießharzes (Topfzeit) hängt von der Temperatur und der Ansatzmenge ab und liegt bei ca. 25 Minuten bei 25 °C Raumtemperatur und einem Ansatz von 100 g. Bei Mischung größerer Mengen verkürzt sich, bedingt durch die typische Reaktionswärme der Polymerisation, die Topf- und Aushärtezeit. Ebenso wird diese durch eine höhere Raumtemperatur verkürzt. Die vollständige Aushärtung wird nach ca. 24 Stunden (bei 25 °C Raumtemperatur) oder nach 15 Stunden (bei 50°C) erreicht.

	<p>ACHTUNG: Beachten Sie die entstehende Reaktionswärme beim Aushärten!</p>
---	---

Grundsätzlich gilt, mischen Sie nur so viel an wie Sie auch gleich verarbeiten können. Vor der Entnahme kleinerer Mengen ist das Gießharz ebenfalls sorgfältig zu verrühren und dann im Mischungsverhältnis Gießharz:Härter (A:B) von 18:1 (Gewichtsanteile) den Härter zugeben. Die Gebinde sind nach der Benutzung wieder zu verschließen.

Lagerung:

Das **Werkzeug-Gießharz FIBROLIT®-ZWO** ist in den verschlossenen Originalgebinden bei Temperaturen von 20°C ca. 1 Jahr zu lagern. Die Gebinde dürfen keiner direkten Sonnenstrahlung ausgesetzt werden, da dies zu einem unerwünschten Reaktivitätsabbau bis hin zur Aushärtung führen kann. Geöffnete Gebinde müssen innerhalb von 6 Monaten verbraucht werden.

Zubehör:


Härter, Flasche 50ml (280.05)

Verdüner für FIBROLIT®-ZWO, Dose 500 ml (280.24)

<p>Français</p>

Préparation des composants :

cette manière qu’un durcissement parfait peut être garanti. mnLa durée d’application de la résine de coulée (durée de conservation en pot) dépend de la température et de la quantité préparée et est d’environ 25 minutes à une température ambiante de 25 °C et avec une quantité préparée de 100 g. En cas de mélange de plus grandes quantités, la durée de conservation en pot et de durcissement est raccourcie en raison de la chaleur de réaction dégagée par la polymérisation. De plus, la durée d’application raccourcit à mesure que la température ambiante est plus élevée. Le durcissement complet s’obtient après env. 24 heures (à une température ambiante de 25 °C) ou après 15 heures (à 50 °C).

	<p>ATTENTION : Tenir compte de la chaleur de réaction dégagée pendant le durcissement !</p>
---	---

La règle générale est de mélanger uniquement ce que vous pouvez appliquer immédiatement. Avant de prélever de plus petites quantités, la résine de coulée doit également être mélangée et ajoutée au durcisseur avec un rapport de mélange résine de coulée/durcisseur (A/B) de 18/1 (rapport de poids). Les récipients doivent être refermés après utilisation.

Stockage :

La **résine à couler pour outillages FIBROLIT®-ZWO** se conserve dans les récipients originaux fermés à une température de 20 °C pendant environ 1 an. Les récipients ne peuvent pas être exposés à la lumière directe du soleil, car cette dernière peut entraîner une réduction indésirable de la réactivité, voire le durcissement. Les conteneurs ouverts doivent être utilisés dans les 6 mois.

Accessoires :

Durcisseur, bouteille de 50ml (280.05)

Liquéfiant pour FIBROLIT®-ZWO, boîte de500 ml (280.24)

Deutsch

Um die Fließfähigkeit des Werkzeug-Gießharzes FIBROLIT®-ZWO zu erhöhen, kann in einem bestimmten Verhältnis (max. 5% = 45 g) der Verdünner (reines Epoxidharz) beigemischt werden. Eine längere Aushärtezeit ist dabei zu berücksichtigen. Der Verdünner ist zusammen mit dem Härter 280.05 auch als Gießharz zu verwenden. Ein Mischungsverhältnis Verdünner:Härter von 5:1 (Gewichtsanteile) ist hier einzuhalten.

Vorsichtsmaßnahmen:

Bei der Verarbeitung des Werkzeug-Gießharzes sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in den Sicherheitsdatenblättern zum Gießharz (A) und Härter (B) zu beachten.

Diese stehen unter **www.fibro.de/normalien/downloads/sicherheitsdatenblaetter/** als Download zur Verfügung.


Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit den Kunden / den Anwender jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen- und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.

	<p>FIBRO GmbH Normalien August-Läpple-Weg 74855 Hassmersheim T +49 6266 73-0 F +49 6266 73-237 info@fibro.de www.fibro.com</p>
--	---

<p>Français</p>


Le liquéfiant (résine époxy pure) peut être mélangé à la résine à couler pour outillages FIBROLIT®-ZWO dans une proportion déterminée (max. 5 % = 45 g) afin de rendre cette dernière plus fluide. Cela allonge toutefois le temps de durcissement.

Le liquéfiant peut également être utilisé comme résine à couler quand il est combiné au durcisseur 280.05. Un rapport de mélange liquéfiant/durcisseur de 5 pour 1 (rapports de poids) doit être respecté.

	<p>Mesures de précaution :</p> <p>Lors de l'application de la résine à couler pour outillages, il convient de respecter les caractéristiques physiques, de sécurité, toxicologiques et écologiques, ainsi que les prescriptions des fiches techniques de sécurité pour la résine à couler (A) et le durcisseur (B).</p>
---	---

Ces dernières sont disponibles au téléchargement à l'adresse **www.fibro.de/fr/elementsnormalises/telechargements/fiches-techniques-de-securite/**

Nos conseils techniques d’application, qu’ils soient verbaux, écrits ou sous forme d’essai, sont fondés sur nos connaissances actuelles. Elle ne libère toutefois pas le client/l'utilisateur de l'obligation de vérifier l'adéquation des produits que nous lui avons fournis aux procédés et utilisations prévus. L'application, l'utilisation et le traitement des produits sont hors de notre contrôle et relèvent donc de la seule responsabilité de l'utilisateur. Nous garantissons une parfaite qualité de nos produits conformément à nos conditions générales de vente. Les règles d'hygiène sur le lieu de travail et les dispositions légales doivent être respectées lors de la manipulation de nos produits. Nous renvoyons également aux fiches techniques de sécurité correspondantes.

	<p>FIBRO GmbH Normalien August-Läpple-Weg 74855 Hassmersheim T +49 6266 73-0 F +49 6266 73-237 info@fibro.de www.fibro.com</p>
---	---

