

## Technisches Merkblatt

Epoxidharzsystem Araldit® LY 556, Laminier- und Reparaturharz

**Allgemeine Beschreibung:** Araldit LY 556 ist ein mittelflüssiges, reaktionsfähiges Harz, geeignet zur Herstellung von faserverstärkten Kunststoffen, Carrosserien und Teile davon, Boote, Giessereimodelle, Behälter, Holz, Beton- und Metallbeschichtungen, Verbindungen mit Polyurethan-Schaumstoffen, sowie als Reparaturharz an den genannten Objekten.

Die Haftung von Araldit LY 556 auf sauberen, trockenen, fettfreien und aufgerauten Untergründen ist ausgezeichnet. Auf thermoplastischen Materialien sind Versuche notwendig.

Teilen Sie uns Ihr Vorhaben mit, wir werden Ihnen gerne spezielle Hinweise über die Anwendung geben, sowie Auskunft über den Materialbedarf und die Materialkosten erteilen.

**Anwendung:** Fahrzeugcarrosserien, Wohnwagen, Boote, korrosionsbeständige Werkstücke, Behälter, Holz, Beton- und Metallbeschichtungen uvm.  
Bei der Vielfalt der Anwendungen ist je nach dem Verwendungszweck eine individuelle Beratung erforderlich.

**Verarbeitungshinweise:** *Laminier-Kurzanleitung für das Arbeiten mit Araldit® LY 556 und Verstärkungsgewebe*

Araldit LY 556 ist ein mittelflüssiges, reaktionsfähiges Harz. Nach der Zugabe des Härter bleibt das Harzgemisch, bei einer Mindesttemperatur von + 18°C, während 30 - 40 Minuten verarbeitungsfähig. Die Härtingszeit verkürzt sich bei erhöhter Temperatur. Das Produkt erreicht seine Endhärte nach 24 bis 36 Stunden.

Das Mischen von Harz und Härter erfolgt **portionenweise** in zweckmässigen Gebinden, wie z.B. Blech-, Karton- oder Glasbecher. Auf jedenfall nur soviel Harz anmischen, wie in 30 - 40 Minuten verarbeitet werden kann.

z.B.: 100 Gramm Harz plus 50 g Härter abwägen

Die beiden Komponenten sind sofort gut durcheinander zu mischen. Anschliessend kann mit dem Harzauftragen und Eintränken des entsprechend zugeschnittenen Gewebes begonnen werden. Das Benetzen des Gewebes (Glasgewebe, Carbon- oder Kevlargewebe) wird auch als "Laminieren" bezeichnet und erfolgt mittels Pinsel, Fellroller, Spatel, Gummiwalze, Entlüftungsroller u.a.m.

Das Gewebe wird mit den genannten Werkzeugen solange getränkt, getupft und gerollt, bis es einheitlich eingetränkt oder benetzt ist. Weisse Stellen deuten auf eingeschlossene Luftblasen, welche durch zusätzliches Tupfen und Rollen zu entfernen sind. Folgen mehrere Lagen Glasfaser aufeinander, werden fortlaufend neue Harzmischungen angerührt und weiterlaminiert

Ebenfalls immer zur Hand sein sollten: Reinigungsmittel, Putzlappen, Rührhölzer, Mischbecher und eine Schere.

### Weitere Informationen

**Einfärben:** Araldit kann mit unseren Farbpasten eingefärbt werden. Je nach Deckkraft des Farbtone sind bis 5 % Araldit Farbpaste bezogen auf die Harzkomponente notwendig.

**Trennmittel:** B & C Trennwachs fest und Trennmittel PVA Flüssig gewährleisten eine einwandfreie Trennung von entsprechend vorbehandelten Formoberflächen.

**Hinweise:** Alle Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch gründlich reinigen.

**Schutzmassnahmen:** Die beim Arbeiten mit chemischen Produkten erforderlichen Schutzmassnahmen sind zu beachten (Gebinde-Etiketten und Sicherheitsdatenblätter). Harz und Härter sind für Kinder unerschwingbar aufzubewahren. Die Produkte sind kühl zu lagern. Araldit® Harz LY 556 und Härter ist mindestens 12 Monate haltbar. Nach dieser Zeit sind die Produkte auf ihre Reaktionsfähigkeit zu prüfen.

KERNWERKSTOFFE | KUNSTHARZE | VERSTÄRKUNGSFASERN | KLEBSTOFFE