

ZDS-CompositeWrap™ · CW SERIE

# ZDS-CW5013

Pultrusion Manufacturing Polymer



## Produktbeschreibung

Pultrusion Manufacturing Polymer

Einsatztemperatur

**-40°C ~ +130°C**

Mischungsverhältnis

**A:B = 50:1**

Aushärtung

**120°C x 3 min (Vollhärtung: )**

## Hauptvorteile

- ✓ Niedrige Viskosität und wirksame Fasertränkung
- ✓ Schnelle Aushärtung für kürzere Stillstandszeiten
- ✓ Hohe mechanische Festigkeit und Haftung

## Anwendungen

Industrielleitungen; strukturelle Verstärkung.

## Technische Daten

|                            |                                                               |
|----------------------------|---------------------------------------------------------------|
| <b>Zugfestigkeit</b>       | ≥75 MPa                                                       |
| <b>Biegefestigkeit</b>     | ≥100 MPa                                                      |
| <b>Glasübergang (Tg)</b>   | 126°C                                                         |
| <b>Einsatztemperatur</b>   | -40°C ~ +130°C (dauerhaft)                                    |
| <b>Mischungsverhältnis</b> | A:B = 50:1                                                    |
| <b>Aushärtung</b>          | 120°C x 3 min (Vollhärtung: ); Verarbeitungszeit: >60-120 min |

## Typische Verarbeitungsparameter

|                                 |                                          |
|---------------------------------|------------------------------------------|
| <b>Produktform</b>              | Harz                                     |
| <b>Mischfarbe</b>               | Typisch: Bernsteinfarben bis transluzent |
| <b>Verarbeitungstemperatur</b>  | Empfohlen: 10°C bis 35°C                 |
| <b>Verarbeitungszeit (25°C)</b> | Typisch: 5-15 min                        |
| <b>Empfohlene Schichtdicke</b>  | Empfohlen: Nach Verstärkungsauslegung    |
| <b>Anfangshärtung (25°C)</b>    | Typisch: 15-30 min                       |

## Verarbeitungshinweise & Lagerung

- Oberflächenvorbereitung: Sauberer, tragfähiger und ölfreier Untergrund; Metall oder Verbundwerkstoffe aufrauen und entstauben.
- Verarbeitung: Im angegebenen Verhältnis dosieren, homogen mischen, auftragen und verdichten, um Lufteinschlüsse zu minimieren.
- Umgebung: Untergrund mindestens 3°C über dem Taupunkt halten. Kälte verlängert die Härtung, Wärme verkürzt die Verarbeitungszeit.
- Lagerung & Sicherheit: Verschlossen bei 5-30°C kühl und trocken lagern; typische Lagerfähigkeit 12 Monate. Handschuhe und Augenschutz tragen; SDB beachten.

Als Typisch oder Empfohlen gekennzeichnete Werte sind technische Richtwerte aus Produkttyp, angegebener Leistung und Einsatzzweck. Kritische Projektparameter durch Anwendungstests bestätigen.