

CCR

Klart epoxyresin til støbning og indkapsling



HÆRDERE

RESIN

Vandklar, lav viskositet, UV-stabil, designet til støbnings-, indlejnings- og tyklagsapplikationer.

Populære anvendelser



SMYKKER



TYKLAGSCOATINGS



STØBNINGER

Specifikationer

Resin Hærdere	BEHANDLINGSDATA					
	Blandingsforhold efter mængde	Blandingsforhold efter vægt	Blandet viskositet (mPas ved 25 °C)	Flødetid (minutter ved 25 °C)	Klæbetid (timmer ved 25 °C)	Fullt hærdning anbefales
LANGSOM						
CCR	2	100	270	360	72	7 days @ 25°C Efterhærdning anbefales
CCS	1	42				

Nøglefunktioner ▶ Høj klarhed og langsomme hærdehastigheder muliggør tyklags- eller massestøbninger

	BEHANDLINGSDATA					
	Blandingsforhold efter mængde	Blandingsforhold efter vægt	Blandet viskositet (mPas ved 25 °C)	Flødetid (minutter ved 25 °C)	Klæbetid (timmer ved 25 °C)	Fullt hærdning anbefales
HURTIG						
CCR	2	100	370	90	24	7 days @ 25°C Efterhærdning anbefales
CCF	1	43				

Nøglefunktioner ▶ Høj klarhed til brug på farvede underlag eller indlejring

Resin GRAM	Hærder CCF GRAM	Epoxy mængde i alt CCR/CCF MILLILITRES	Hærder CCS GRAM	Epoxy mængde i alt CCR/CCS MILLILITRES
25	10.75	33.10	10.5	33.18
50	21.5	66.20	21	66.36
75	32.25	99.30	31.5	99.53
100	43	132.41	42	132.71
150	64.5	198.68	63	199.07
300	129	397.22	126	398.13
350	150.5	463.43	147	464.49
400	172	529.63	168	530.84
450	193.5	595.83	189	597.20

Foreslået maksimal totalblanding 1000g

Mængdeberegninger

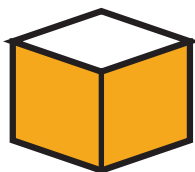
Maksimalt støbbare mængder ved en omgivende temperatur på 25 °C.

Fast
250g/231ml



approx
62mm cube

Slow
1000g/935ml



approx
100mm cube



● OPTIMAL ● UDVIDET

Mindre mængder anbefales ved højere temperaturer for at undgå exoterm. Lavere temperaturer medfører længere hærdetid.

Applikationstips

For at opnå de bedste resultater skal to komponenter opmåles efter vægt ved den korrekte forholdet.

Bland altid produktet grundigt i mindst 2 minutter, og skrab alle beholderens flader for at sikre fuldstændig blanding.

Prøv at bruge produktet i et miljø med kontrolleret temperatur inden for produktets optimale specifikationer. Undgå høj luftfugtighed eller kolde omgivende temperaturer.

For at sikre en optimal bindeevne skal du kontrollere, at overfladen er fri for snavs, rester og olier. Mekanisk klargøring af overfladen ved afslibning anbefales på det kraftigste.

Lav små prøver ved hjælp af foreslåede materialer og processer for at opnå fuld forståelse af epoxyens hærdningsskarakteristika i dit arbejdsmiljø og epoxyens kompatibilitet med andre materialer.

FOR MERE TIPS, BESØG USA PÅ WEB AT

entropyresins.com/how-to-guide

DA-10/2020

Wessex Resins & Adhesives Ltd.
Cupernham House, Cupernham Lane
Romsey, Hampshire, SO51 7LF, UK

+44(0)1794521111
info@wessex-resins.com
www.entropyresins.com

