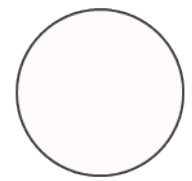


# AMPRO™ CLR

## KLARES EPOXY MEHRZWECK SYSTEM

- Ideal für klare Beschichtungsanwendungen
- SP 320 neu entwickelt, verbesserte Sicher- und Gesundheit
- 3 : 1 Mischung nach Volumen
- Mit schnellem, langsamen und extra-langsamem Härter verfügbar
- Keine Arminröte nach dem Härten
- Kann auch zum Kleben, Laminieren und Spachteln von Holz und GFK verwendet werden



Cured Resin Colour

### EINLEITUNG

**AMPRO™ CLR ist ein einfach zu verwendendes, universell einsetzbares Epoxidharz, das sich ideal für Beschichtungsanwendungen eignet und auch zum Kleben, Laminieren und Füllen verwendet werden kann. Mit seinem schnell bei niedriger Temperatur aushärtenden Härter und dem einfachen Mischungsverhältnis von 3:1 nach Volumen bietet AMPRO™ CLR eine schnelle und bequeme Möglichkeit, ein Epoxidharz-System für eine sehr breite Palette von Aufgaben zu verwenden.**

AMPRO™ CLR-Härter wurden auf der Grundlage der etablierten Systeme SP 320 und SP 115 entwickelt, die seit über 20 Jahren die wichtigsten Epoxid-Klarlack-Systeme für die Herstellung und Reparatur von Holzbooten sind.

Durch die Verwendung der Füllstoffpulver der Gurit-Reihe kann eine AMPRO™ CLR Schnellhärter-Mischung zu einer sehr effektiven Klebe- oder Spachtelmasse verarbeitet werden. Einzelheiten zu diesem Füllstoffsoriment und dessen Anwendung sind in einem separaten Informationsblatt (Filler Guide) enthalten, und typische Füll- und Verblendmischungen (Harz/Härter/Spachtel) sind in diesem Datenblatt dargestellt.

| SYSTEM EIGENSCHAFTEN BEI 25°C      | GEMISCHTE VISKOSITÄT* | 150g Topfzeit* | Klebfrei Zeit* | Früheste Schleifbarkeit* | Seite |
|------------------------------------|-----------------------|----------------|----------------|--------------------------|-------|
|                                    |                       |                |                |                          | 2     |
| AMPRO™ CLR Schneller Härter        | 970 cP                | ½ Stunde       | 2 ¾ Stunden    | 12 Stunden               | 3     |
| AMPRO™ CLR Langsamer Härter        | 740 cP                | 1 ¼ Stunden    | 4 Stunden      | 16 Stunden               | 4     |
| AMPRO™ CLR Extra-langsamere Härter | 690 cP                | 1 ½ Stunden    | 5 Stunden      | 16 Stunden               | 5     |

*\*Die Eigenschaften der Arbeitszeit sind sehr subjektiv gegenüber den Umgebungsbedingungen und sollten als ungefähre Richtlinie für alle AMPRO™ Systeme bei 20°C verwendet werden. Bitte lesen Sie die entsprechende Seite dieses Dokuments für die spezifischen Testmethoden, die verwendet werden..*

## PRODUKT INFORMATION

### VERFÜGBARKEIT

Die Produkte sind in vielfältigen Größen verfügbar, kontaktieren sie Ihren lokalen Gurit Vertreter für weitere Informationen.

### TRANSPORT & LAGERUNG

Das Harz und die Härter sollten während des Transports und der Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden. Jede versehentliche Verschüttung sollte mit Sand, Sägemehl, Baumwollabfällen oder anderen saugfähigen Materialien aufgenommen werden. Der Bereich sollte dann gereinigt werden (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt).

| Komponente        | Einheit | 10 – 25°C |
|-------------------|---------|-----------|
| AMPRO™ Harz       | Monat   | 24        |
| AMPRO™ CLR Härter | Monat   | 24        |

Angemessene Lagerbedingungen für lange Zeiträume führen zu einer Haltbarkeit von 2 Jahren ab dem Zeitpunkt der Lagerung. Herstellung sowohl für das Harz als auch für die Härter. Die Lagerung sollte an einem warmen, trockenen und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützten Ort erfolgen. Die Lagertemperatur sollte zwischen 10°C und 25°C konstant gehalten werden, zyklische Temperaturschwankungen können zur Kristallisation führen. Die Behälter sollten fest verschlossen sein. Vor allem Härter werden ernsthaft geschädigt, wenn sie der Luft ausgesetzt sind. Härter können sich mit der Zeit verdunkeln, jedoch werden die physikalischen Eigenschaften nicht beeinträchtigt. Beachten Sie eine mögliche Farbänderung des gemischten Systems, wenn sehr alte und neue Härter im selben Projekt verwendet werden.

## GEBRAUCHSANLEITUNG

Das Produkt ist für den Einsatz bei Temperaturen zwischen 15 und 25°C optimiert. Bei niedrigeren Temperaturen verdickt sich das Produkt und kann nicht mehr verarbeitbar sein, das System härtet bei niedrigeren Temperaturen aus, es dauert aber länger. Bei höheren Temperaturen werden die Arbeitszeiten deutlich reduziert. Die maximale relative Luftfeuchtigkeit für den Einsatz beträgt 70%.

### ANWENDUNG UND MISCHUNG

Genaues Dosieren und gründliches Mischen sind bei der Verwendung dieses Systems unerlässlich, und jede Abweichung von den vorgeschriebenen Mischungsverhältnissen führt zu einer erheblichen Verschlechterung der physikalischen Eigenschaften des ausgehärteten Systems. Harz und Härter müssen zwei Minuten oder länger gut gerührt werden, wobei besonders auf die Seiten und den Boden des Behälters zu achten ist. Sobald das Material gemischt ist, beginnt die Reaktion. Diese Reaktion erzeugt Wärme (exotherm), die wiederum die Reaktion beschleunigt. Wenn dieses Mischgut in einem geschlossenen Mischbehälter verbleibt, kann die Wärme nicht entweichen und die Reaktion wird unkontrollierbar. Es wird daher darauf hingewiesen, dass das Material sofort verwendet oder in einen flachen Großbodenbehälter wie eine Farbwanne überführt wird, was die Verarbeitungszeit verlängert.

Alle Füllstoffzusätze sind ungefähre Angaben und können vom Anwender angepasst werden, um die gewünschte Konsistenz zu erreichen.

### SPACHELMASSEN

| Beschreibung          | Füllstoff    | Schleifbarkeit | Wasserfest | FÜLLSTOFFANTEIL* |             | SILICA ZUGABE* |         | Dichte (ca.)          | Volumen (ca.) |
|-----------------------|--------------|----------------|------------|------------------|-------------|----------------|---------|-----------------------|---------------|
|                       |              |                |            | %                | PRO 1KG     | %              | PRO 1KG |                       |               |
| Braun, Geringe Dichte | Microballons | Leicht         | Moderat    | 25 - 30          | 250 - 300 g | 2 - 3***       | 20 - 30 | 0.6 g/cm <sup>3</sup> | 2.2 Liter     |
| Weiß, Ger. Dichte     | Glaskugeln   | Moderat        | Hoch       | 35 - 40          | 350 - 400 g | 3 - 5***       | 30 - 50 | 0.5 g/cm <sup>3</sup> | 3.0 Liter     |

\*Angaben nach Gewicht relativ zum gemischten System aus Harz und Härter

### KLEBSTOFF

| BESCHREIBUNG          | FÜLLSTOFF      | FÜLLSTOFFANTEIL * |             | SILICA ZUGABE* |           | Dichte (ca.)          | Volumen (ca.) |
|-----------------------|----------------|-------------------|-------------|----------------|-----------|-----------------------|---------------|
|                       |                | %                 | PRO 1KG     | %              | FOR 1KG   |                       |               |
| Braun, Geringe Dichte | Microballons** | 15 - 20           | 150 - 200 g | 3 - 5***       | 30 - 50 g | 0.7 g/cm <sup>3</sup> | 1.8 Liter     |
| Weiß, Ger. Dichte     | Glaskugeln**   | 15 - 20           | 150 - 200 g | 4 - 6***       | 40 - 60 g | 0.6 g/cm <sup>3</sup> | 2.0 Liter     |
| Hohe Festigkeit       | Microfibres    | 7 - 10            | 70 - 100 g  | 2 - 4***       | 20 - 40 g | 0.9 g/cm <sup>3</sup> | 1.0 Liter     |

\* Angaben nach Gewicht relativ zum gemischten System aus Harz und Härter \*\*Microfibres werden für strukturell belastete Verklebungen empfohlen

\*\*\*wenn AMPRO™ Silicat eingesetzt wird sollen für die gleiche Anwendung ca. 1 - 2% weniger Material eingesetzt werden als bei Standard Silicat.

### BESCHICHTUNG

Für weitere Informationen sehen sie in den Gurit Füllstoff Guide.

| Schichtstärke (Pro Anstrich)                 | 50 - 150 MIKRON                    | HINWEIS  |
|--|------------------------------------|--|
| Beschichtung Materialbedarf (bei 250 Mikron) | Ungefähr 3 m <sup>2</sup> / kg     | Abhängig von Temperatur, Oberflächenneigung, Oberflächenporosität und Ebenheit |
| Kleber Materialbedarf                        | Ungefähr 1,5-2 m <sup>2</sup> / kg | Abhängig von Temperatur, Oberflächenneigung, Oberflächenporosität und Ebenheit |

## SICHERHEIT UND GESUNDHEIT

Die folgenden Punkte sind zu beachten:

- Hautkontakt ist zu vermeiden, indem Schutzhandschuhe getragen werden. Gurit empfiehlt für die meisten Anwendungen die Verwendung von Einweg-Nitrilhandschuhen. Die Verwendung von Barrierecremes wird nicht empfohlen, aber um den Hautzustand zu erhalten, sollte nach dem Waschen eine Feuchtigkeitscreme verwendet werden.
- Beim Mischen, Laminiere oder Schleifen sollte Schutzkleidung getragen werden. Kontaminierte Arbeitskleidung sollte vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt werden.
- Bei Gefahr des Eindringens von Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen sollte ein Augenschutz getragen werden. Wenn dies der Fall ist, spülen Sie das Auge 15 Minuten lang mit Wasser, halten Sie das Augenlid offen und suchen Sie einen Arzt auf.
- Für eine ausreichende Belüftung der Arbeitsbereiche sorgen. Bei unzureichender Belüftung sollte ein Atemschutz getragen werden. Lösungsmitteldämpfe sollten nicht eingeatmet werden, da sie Schwindel, Kopfschmerzen, Bewusstseinsverlust und langfristige gesundheitliche Auswirkungen haben können.
- Wenn die Haut verunreinigt ist, muss der Bereich sofort gereinigt werden. Die Verwendung von harzentfernenden Reinigungsmitteln wird empfohlen. Zum Abschluss mit Seife und warmem Wasser waschen. Die Verwendung von Lösungsmitteln auf der Haut zur Entfernung von Harzen usw. ist zu vermeiden. Das Waschen sollte Teil der täglichen Praxis sein:
  - ↳ vor dem Essen oder Trinken
  - ↳ vor dem Rauchen
  - ↳ vor der Benutzung der Toilette
  - ↳ nach Abschluss der Arbeiten
- Das Einatmen von Schleifstaub sollte vermieden werden, und wenn er sich auf der Haut absetzt, sollte er abgewaschen werden. Nach umfangreicheren Schleifarbeiten wird eine Dusche/Bad- und Haarwäsche empfohlen.

### ANWENDBARE RISIKO- UND SICHERHEITSHINWEISE

Gurit erstellt ein separates vollständiges Sicherheitsdatenblatt für alle gefährlichen Produkte. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie vor Arbeitsbeginn die richtigen SDS für die von Ihnen verwendeten Materialien zur Hand haben

# AMPRO™ RESIN & AMPRO™ CLR HÄRTER SCHNELL

## MISCHEN UND ANWENDEN

| EIGENSCHAFT                    | EINHEIT            | AMPRO™ HARZ | CLR SCHNELLER HÄRTER | Gem. System |
|--------------------------------|--------------------|-------------|----------------------|-------------|
| Farbe                          | -                  | klar        | klar                 | klar        |
| Mischverhältnis nach Gewicht   | Teile nach Gewicht | 100         | 29                   | -           |
| Mischverhältnis nach Volumen   | Teile nach Volumen | 3           | 1                    | -           |
| Dichte bei 21 °C (ISO 1183-1B) | g/cm <sup>3</sup>  | 1.16        | 1.04                 | 1.13        |

## KOMPONENTEN & GEMISCHTE SYSTEMEIGENSCHAFTEN\*

| EIGENSCHAFT                          | EINHEIT | 15° C | 25° C | TEST METHODE |
|--------------------------------------|---------|-------|-------|--------------|
| AMPRO™ Resin Viskosität              | cP      | 1708  | 529   | -            |
| AMPRO™ CLR Härter schnell Viskosität | cP      | 1680  | 620   | -            |
| Gemischtes Sytem Viskosität          | cP      | -     | 971   | -            |

## ARBEITSZEIT EIGENSCHAFTEN \*

| EIGENSCHAFT                          | EINHEIT | 20° C | TEST METHODE           |
|--------------------------------------|---------|-------|------------------------|
| Dünnschicht Gelzeit                  | Std:Min | 01:33 | -                      |
| Topfzeit (150 g, gemischt in Wasser) | Std:Min | 00:28 | Tecam Gel Zeit         |
| Klebfrei Zeit                        | Std:Min | 02:50 | Internal Gurit Methode |
| Früheste Schleifbarkeit*             | Std:Min | 12:00 | Internal Gurit Methode |

## UMGEBUNGSHÄRTUNG THERMISCHER FORTSCHRITT BEI 21°C

| EIGENSCHAFT              | SYMBOL          | EINHEIT | 7 Tage | 14 Tage | 21 Tage | 28 Tage | TEST STANDARD  |
|--------------------------|-----------------|---------|--------|---------|---------|---------|----------------|
| Glassübergangstemperatur | T <sub>g1</sub> | °C      | 43.9   | 44.8    | 47.0    | 46.6    | ISO 6721 (DMA) |

## GEHÄRTETE HARZEIGENSCHAFTEN

| EIGENSCHAFT                        | SYMBOL            | EINHEIT | 28 TAGE BEI 21°C | 16 STD BEI 50°C*** | TEST STANDARD  |
|------------------------------------|-------------------|---------|------------------|--------------------|----------------|
| Glass Übergangstemperatur          | T <sub>g1</sub>   | °C      | 46.6             | 55.5               | ISO 6721 (DMA) |
| Ultimate Glass Übergangstemperatur | UT <sub>g1</sub>  | °C      | 55.5             | 55.5               | ISO 6721 (DMA) |
| Zugfestigkeit                      | σ <sub>T</sub>    | MPa     | 50.6             | 56.2               | ISO 527-2      |
| Zug Modul                          | E <sub>T</sub>    | GPa     | 3.05             | 3.08               | ISO 527-2      |
| Zugdehnung                         | ε <sub>T</sub>    | %       | 4.85             | 10.8               | ISO 527-2      |
| Biegefestigkeit                    | σ <sub>F</sub>    | MPa     | 85.3             | 90.8               | ISO 178        |
| Biegemodul                         | E <sub>F</sub>    | GPa     | 2.83             | 2.86               | ISO 178        |
| Biegedehnung                       | ε <sub>F</sub>    | %       | 12.0             | 11.9               | ISO 178        |
| 28 Tage Wasseraufnahme (60x60x1mm) | -                 | mg      | 58.7 (0.83%)     | -                  | ISO 62         |
| ILSS (8 x RE301H8, 50% Harzanteil) | X <sub>ILSS</sub> | MPa     | 35.7             | -                  | ISO 14130      |

## KLEBEEIGENSCHAFTEN (NACH 28 TAGEN BEI 21°C TEMPERN)

| EIGENSCHAFT   | SYMBOL           | EINHEIT | SPERRHOLZ          | TEAK | STAHL | TEST STANDARD   |
|---|------------------|---------|--------------------|------|-------|-----------------|
| Zugscherfestigkeit  | †                | MPa     | 2,3 Fehler im Holz | TBC  | 16.4  | BS 5350 Part C5 |
| Zugscherfestigkeit im Nassen (eingeweicht für 28 Tage bei 23°C in Wasser) | † <sub>wet</sub> | MPa     | -                  | -    | 17.4  | BS 5350 Part C5 |

\*die Eigenschaften sind erheblich von den Umgebungseigenschaften abhängig und sind als ungefähre Werte für alle AMPRO™ Systeme zu betrachten.

\*\*Erste Temperung bei 21°C für 24 Stunden.

# AMPRO™ RESIN & AMPRO™ CLR HÄRTER LANGSAM

## MISCHEN UND ANWENDEN

| EIGENSCHAFT                    | EINHEIT            | AMPRO™ HARZ | CLR SCHNELLER HÄRTER | Gem. System |
|--------------------------------|--------------------|-------------|----------------------|-------------|
| Farbe                          | -                  | Clear       | Clear                | Clear       |
| Mischverhältnis nach Gewicht   | Teile nach Gewicht | 100         | 29                   | -           |
| Mischverhältnis nach Volumen   | Teile nach Volumen | 3           | 1                    | -           |
| Dichte bei 21 °C (ISO 1183-1B) | g/cm <sup>3</sup>  | 1.16        | 1.01                 | 1.12        |

## KOMPONENTEN & GEMISCHTE SYSTEMEIGENSCHAFTEN\*

| EIGENSCHAFT                          | SYMBOL | EINHEIT | 7 Tage | 14 Tage |
|--------------------------------------|--------|---------|--------|---------|
| AMPRO™ Resin Viskosität              | cP     | 1708    | 529    | -       |
| AMPRO™ CLR Härter schnell Viskosität | cP     | 537     | 232    | -       |
| Gemischtes System Viskosität         | cP     | -       | 742    | -       |

## ARBEITSZEIT EIGENSCHAFTEN \*

| EIGENSCHAFT                          | EINHEIT | 20 °C | TEST METHODE          |
|--------------------------------------|---------|-------|-----------------------|
| Dünnschicht Gelzeit                  | Std:Min | 02:21 | -                     |
| Topfzeit (150 g, gemischt in Wasser) | Std:Min | 01:15 | Tecam Gel Time        |
| Klebfrei Zeit                        | Std:Min | 04:00 | Internal Gurit Method |
| Früheste Schleifbarkeit*             | Std:Min | 16:00 | Internal Gurit Method |

## UMGEBUNGSHÄRTUNG THERMISCHER FORTSCHRITT BEI 21°C

| EIGENSCHAFT               | SYMBOL          | EINHEIT | 7 Tage | 14 Tage | 21 Tage | 28 Tage | TEST STANDARD  |
|---------------------------|-----------------|---------|--------|---------|---------|---------|----------------|
| Glass Übergangstemperatur | T <sub>g1</sub> | °C      | 43.8   | 44.3    | 46.6    | 47.3    | ISO 6721 (DMA) |

## GEHÄRTETE HARZEIGENSCHAFTEN

| EIGENSCHAFT                        | SYMBOL            | EINHEIT | 28 TAGE BEI 21°C | 16 STD BEI 50°C*** | TEST STANDARD  |
|------------------------------------|-------------------|---------|------------------|--------------------|----------------|
| Glass Übergangstemperatur          | T <sub>g1</sub>   | °C      | 47.3             | 58.0               | ISO 6721 (DMA) |
| Ultimate Glass Übergangstemperatur | UT <sub>g1</sub>  | °C      | 58.0             | 58.0               | ISO 6721 (DMA) |
| Zugfestigkeit                      | σ <sub>T</sub>    | MPa     | 49.8             | 54.4               | ISO 527-2      |
| Zug Modul                          | E <sub>T</sub>    | GPa     | 2.98             | 2.90               | ISO 527-2      |
| Zugdehnung                         | ε <sub>T</sub>    | %       | 3.98             | 13.6               | ISO 527-2      |
| Biegefestigkeit                    | σ <sub>F</sub>    | MPa     | 81.1             | 88.0               | ISO 178        |
| Biegemodul                         | E <sub>F</sub>    | GPa     | 2.89             | 2.79               | ISO 178        |
| Biegedehnung                       | ε <sub>F</sub>    | %       | 5.55             | 11.5               | ISO 178        |
| 28 Tage Wasseraufnahme (60x60x1mm) | -                 | mg      | 66.9 (0.96%)     | -                  | ISO 62         |
| ILSS (8 x RE301H8, 50% Harzanteil) | χ <sub>ILSS</sub> | MPa     | 36.5             | -                  | ISO 14130      |

## KLEBEEIGENSCHAFTEN (NACH 28 TAGEN BEI 21°C TEMPERN)

| EIGENSCHAFT   | SYMBOL           | EINHEIT | SPERRHOLZ            | TEAK | STAHL | TEST STANDARD   |
|---|------------------|---------|----------------------|------|-------|-----------------|
| Zugscherfestigkeit  | τ                | MPa     | 2.7 (Fehler im Holz) | TBC  | 15.6  | BS 5350 Part C5 |
| Zugscherfestigkeit im Nassen (eingeweicht für 28 Tage bei 23°C in Wasser) | τ <sub>wet</sub> | MPa     | -                    | -    | 13.4  | BS 5350 Part C5 |

\*die Eigenschaften sind erheblich von den Umgebungseigenschaften abhängig und sind als ungefähre Werte für alle AMPRO™ Systeme zu betrachten.

\*\* Erste Temperung bei 21°C für 24 Stunden.

# AMPRO™ RESIN & AMPRO™ CLR HÄRTER EXTRA-LANGSAM

## MISCHEN UND ANWENDEN

| EIGENSCHAFT                    | EINHEIT            | AMPRO™ HARZ | CLR SCHNELLER HÄRTER | Gem. System |
|--------------------------------|--------------------|-------------|----------------------|-------------|
| Farbe                          | -                  | Clear       | Clear                | Clear       |
| Mischverhältnis nach Gewicht   | Teile nach Gewicht | 100         | 29                   | -           |
| Mischverhältnis nach Volumen   | Teile nach Volumen | 3           | 1                    | -           |
| Dichte bei 21 °C (ISO 1183-1B) | g/cm <sup>3</sup>  | 1.16        | 1.01                 | 1.12        |

## KOMPONENTEN & GEMISCHTE SYSTEMEIGENSCHAFTEN\*

| EIGENSCHAFT                          | EINHEIT | 15 °C | 25 °C | TEST METHODE |
|--------------------------------------|---------|-------|-------|--------------|
| AMPRO™ Resin Viskosität              | cP      | 1708  | 529   | -            |
| AMPRO™ CLR Härter schnell Viskosität | cP      | 340   | 148   | -            |
| Gemischtes Sytem Viskosität          | cP      | -     | 686   | -            |

## ARBEITSZEIT EIGENSCHAFTEN \*

| EIGENSCHAFT                          | EINHEIT | 20 °C | TEST METHODE          |
|--------------------------------------|---------|-------|-----------------------|
| Dünnschicht Gelzeit                  | Std:Min | 02:49 | -                     |
| Topfzeit (150 g, gemischt in Wasser) | Std:Min | 01:32 | Tecam Gel Time        |
| Klebfrei Zeit                        | Std:Min | 05:00 | Internal Gurit Method |
| Früheste Schleifbarkeit*             | Std:Min | 16:00 | Internal Gurit Method |

## UMGEBUNGSHÄRTUNG THERMISCHER FORTSCHRITT BEI 21°C

| EIGENSCHAFT               | SYMBOL          | EINHEIT | 7 Tage | 14 Tage | 21 Tage | 28 Tage | TEST STANDARD  |
|---------------------------|-----------------|---------|--------|---------|---------|---------|----------------|
| Glass Übergangstemperatur | Tg <sub>1</sub> | °C      | 43.6   | 44.6    | 46.8    | 45.6    | ISO 6721 (DMA) |

## GEHÄRTETE HARZEIGENSCHAFTEN

| EIGENSCHAFT                        | SYMBOL            | EINHEIT | 28 TAGE BEI 21°C | 16 STD BEI 50°C*** | TEST STANDARD  |
|------------------------------------|-------------------|---------|------------------|--------------------|----------------|
| Glass Übergangstemperatur          | Tg <sub>1</sub>   | °C      | 45.6             | 56.5               | ISO 6721 (DMA) |
| Ultimate Glass Übergangstemperatur | UTg <sub>1</sub>  | °C      | 57.2             | 57.2               | ISO 6721 (DMA) |
| Zugfestigkeit                      | σ <sub>T</sub>    | MPa     | 49.9             | 53.7               | ISO 527-2      |
| Zug Modul                          | E <sub>T</sub>    | GPa     | 2.99             | 2.92               | ISO 527-2      |
| Zugdehnung                         | ε <sub>T</sub>    | %       | 5.89             | 13.8               | ISO 527-2      |
| Biegefestigkeit                    | σ <sub>F</sub>    | MPa     | 81.1             | 88.0               | ISO 178        |
| Biegemodul                         | E <sub>F</sub>    | GPa     | 2.79             | 2.79               | ISO 178        |
| Biegedehnung                       | ε <sub>F</sub>    | %       | 5.46             | 11.5               | ISO 178        |
| 28 Tage Wasseraufnahme (60x60x1mm) | -                 | mg      | 64.0 (0.95%)     | -                  | ISO 62         |
| ILSS (8 x RE301H8, 50% Harzanteil) | X <sub>ILSS</sub> | MPa     | 36.5             | -                  | ISO 14130      |

## KLEBEEIGENSCHAFTEN (NACH 28 TAGEN BEI 21°C TEMPERN)

| EIGENSCHAFT   | SYMBOL           | EINHEIT | SPERRHOLZ            | TEAK | STAHL | TEST STANDARD   |
|---|------------------|---------|----------------------|------|-------|-----------------|
| Zugscherfestigkeit  | τ                | MPa     | 2.2 (Fehler im Holz) | TBC  | 19.3  | BS 5350 Part C5 |
| Zugscherfestigkeit im Nassen (eingeweicht für 28 Tage bei 23°C in Wasser) | τ <sub>wet</sub> | MPa     | -                    | -    | 15.9  | BS 5350 Part C5 |

\*die Eigenschaften sind erheblich von den Umgebungseigenschaften abhängig und sind als ungefähre Werte für alle AMPRO™ Systeme zu betrachten.

\*\* Erste Temperung bei 21°C für 24 Stunden.

## HINWEIS

Alle Ratschläge, Anweisungen oder Empfehlungen werden in gutem Glauben gegeben, aber das verkaufende Gurit-Unternehmen (das Unternehmen) garantiert nur, dass schriftliche Ratschläge mit angemessener Sachkenntnis und Sorgfalt erteilt werden. Das Unternehmen übernimmt keine weiteren Pflichten oder Verantwortlichkeiten. Alle Ratschläge erfolgen vorbehaltlich der allgemeinen Verkaufsbedingungen (die Bedingungen), die auf Anfrage des Unternehmens erhältlich sind oder auf der Website von Gurit eingesehen werden können: [www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx](http://www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx).

Das Unternehmen empfiehlt den Kunden nachdrücklich, Testpanels unter den endgültigen Prozessbedingungen herzustellen und alle vom Unternehmen gelieferten Waren oder Materialien vor der endgültigen Verwendung angemessen zu testen, um sicherzustellen, dass sie für die vom Kunden geplante Anwendung geeignet sind. Diese Prüfungen sollten Prüfungen unter Bedingungen umfassen, die denen, denen das Endbauteil unterzogen werden kann, so nahe wie möglich kommen. Das Unternehmen schließt ausdrücklich jede Gewährleistung der Eignung für andere Zwecke als die von dem Unternehmen schriftlich festgelegte aus. Aufgrund der Vielfalt der Endanwendungen übernimmt das Unternehmen insbesondere keine Gewähr dafür, dass die Testpaneele in den endgültigen Prozessbedingungen und/oder der endgültigen Komponente alle Brandschutznormen erfüllen.

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, Spezifikationen und Preise ohne Vorankündigung zu ändern, und der Kunde sollte sich vergewissern, dass die Informationen, auf die sich der Kunde verlässt, die derzeit von dem Unternehmen auf seiner Website veröffentlicht werden. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an die Abteilung Technische Dienste.

Gurit überprüft und aktualisiert kontinuierlich die Literatur. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie die aktuelle Version haben, indem Sie sich an Ihren Vertriebskontakt wenden und die Revisionsnummer unten links auf dieser Seite angeben.

## TECHNISCHE KONTAKT INFORMATION

Für alle Anfragen im technischen Bereich:

Telefon + 44 1983 828000 (08:30 – 17:00 GMT)  
Email [technical.support@gurit.com](mailto:technical.support@gurit.com)

## 24-STD CHEMISCHE NOTFALLNUMMER

Für Beratung bei chemischen Notfällen, Austritten oder ähnlichem:

Europa +44 1273 289451  
Americas +1 646 844 7309  
APAC +65 3158 1412



**CTM GmbH**  
**Maria-Goeppert-Mayer Str.2**  
**24837 Schleswig**  
**T +49 4621 95533**  
**E [info@ctmat.de](mailto:info@ctmat.de)**  
**W [www.ctmat.de](http://www.ctmat.de)**

**E [customer.support@gurit.com](mailto:customer.support@gurit.com)**

**W [www.gurit.com](http://www.gurit.com)**