

# PRODUKTDATENBLATT

## Brillantharz high Magic

### Brillantharz high Magic

ist ein ungefülltes 2 Komponenten Epoxidharz-System

#### HAUPT-EIGENSCHAFTEN:

gießbar bis 10cm  
 hochtransparent  
 niedrigviskos  
 selbstentlüftend  
 sehr gute UV-Stabilität

#### ANWENDUNGEN:

Für künstlerische und dekorative Anwendungen:  
 große Kristalle  
 River Table  
 Einbettungen

#### AUSGEHÄRTETE EIGENSCHAFTEN:

schleifbar  
 polierbar  
 lackierbar

#### MISCHUNGSVERHÄLTNISS:

##### In Gewichtsteilen

Komp. A-Harz	Komp. B-Härter
100	45

#### REAKTIONSTEMPERATUR:

Maximale Gießstärke auf einer Platte von 350x300mm

Raumtemperatur	Gießdicke mm	Reaktionstemperatur
bis 18°	100	Unter 45°
18°	70	45°
20°	50	30°
23°	25	27°
25°	15	27°
28°	10	30°

Für die erfolgreiche Verarbeitung des **Brillantharz high Magic** ist die Raumtemperatur der wichtigste Parameter. Es besteht ein Zusammenhang zwischen Raumtemperatur, Volumen und Aushärtengeschwindigkeit. Eine durch hohe Raumtemperatur verursachte schnelle Aushärtung führt zu einer hohen exothermen Reaktion. Das ausgehärtete Harz kann dann gelblich werden und Streifen auf der Oberfläche aufweisen, auch ein Auskochen des Harzes ist möglich!

Die beiden Komponenten von Hand oder mit Hilfe eines Rührgerätes gründlich vermischen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass nicht zu viel Luft eingerührt wird.

Ausgezeichnete Ergebnisse beim Rührvorgang erreicht man mit unserem **Labor Resin-Rührer**.

Das Material nach dem ersten Vermischen in einen zweiten Behälter gießen und das Vermischen abschließen. Die Wände des Mischbehälters gut abstreifen. Die Mischung vor dem Vergießen mindestens 15 – 30 min zur Selbstentlüftung stehenlassen oder eine Vakuumkammer verwenden.

Aufgrund der langen Topfzeit und der niedrigen Viskosität muss der Gussrahmen vollkommen dicht sein. Nur leichteren Entformung empfehlen wir unser **Trenn Expert**.

Holz oder poröse Oberflächen des Modells müssen vor dem Vergießen des Harzes versiegelt werden. Dafür eignen sich schnell abbindende Epoxide wie unser **Brillantharz slim Magic** oder 2k Lacke.

Diese müssen vor dem Vergießen des Harzes aufgetragen werden und ausgehärtet sein.

Nach dem Vergießen und kurzem Ruhen des Materials können verbliebene Blasen mit einem Gebläse problemlos entfernt werden (Oberfläche aus 15 – 20 cm Entfernung abblasen).

Um die Oberfläche nicht negativ zu belasten, bitte keinen Heißluftfön verwenden.

Für eine glänzende und glatte Oberfläche ist zumeist ein Schleifen und Polieren des Materials im Anschluss notwendig.

**LAGERBEDINGUNGEN:** Mindesthaltbarkeit 12 Monate bei Geschlossenen Gebinde  
 Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen  
 Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden

**KRISTALISATION:** Nach längerer Lagerung bei niedrigen Temperaturen kann es zur Kristallisation der A-Komponente (Harz) kommen. Die kristallisierte A-Komponente kann durch vorsichtiges, möglichst kurzzeitiges Erwärmen auf maximal 70 °C entkristallisiert werden.  
 Das Material muss zur Verarbeitung wieder auf die gewünschte Verarbeitungstemperatur abgekühlt werden.

#### ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN:

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

**HAFTUNGSAUSSCHLUSS:** Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.