

PRODUKTBESCHREIBUNG

NautiPox Foam EP 41 ist ein leicht thixotroper, zweikomponentiger Epoxidschaum mit einem Polyaminaddukt als Härter. Nach intensivem Rühren entsteht ein lösungsmittelfreier Schaum mit einer Volumenzunahme von 600%.

EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Epoxidschaumharz für verschiedene Füll- und Strukturanwendungen;
- Lösemittelfrei, daher auch in schwer zu belüftenden Räumen einsetzbar;
- Hohe Beständigkeit gegen Wasser, Öle, Fette und verschiedene Chemikalien aufgrund der geschlossenzelligen Struktur;
- Relativ niedrige Spitztemperatur während der Aushärtung, abhängig von Volumen und Wärmeleitfähigkeit des Untergrundes;
- Geringe Expansionskraft beim Aufschäumen, geeignet zum Füllen dünnwandiger Produkte;
- Verschleißfest und resistent gegen Druck-, Stoß- und Schlagbelastungen;
- Gute Haftung auf verschiedenen Substraten;

FARBTÖNE UND GLANZGRAD

Weiß/Opal, kann mit IJmocolor EP-Pasten nach Belieben eingefärbt werden

BASISDATEN (BEI 20 °C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	:	Basis: 1.51 g/cm ³ Härter: 1.03 g/cm ³ ca. 1,42 g/cm ³ , (gemischtes Produkt)
Festkörper	:	ca. 100 % (Volumen)
Expansion	:	+/- 200 kg/m ³ (abhängig von Temperatur und Volumen)
Empfohlene Schichtdicke:	:	je nach Anwendung
Staubtrocken nach	:	ca. 2 Stunden (je nach Volumen)
Vollständig ausgehärtet	:	
nach	:	ca. 4 Tagen, begehbar nach 24 Stunden
Überlackierbar nach	:	min. nicht anwendbar max. nicht anwendbar
Lagerfähigkeit	:	nicht gemischt, in der Originalverpackung an einem kühlen und frostfreien Ort mindestens 12 Monate
Flammpunkt (DIN53213)	:	Basis Komponente 150 °C Härter Komponente 112 °C

ERGIEBIGKEIT

Bei 140 g (Mischprodukt) : 600 ml

Die praktische Ergiebigkeit hängt von einer Reihe von Faktoren ab, u. a. von der Temperatur.

GEEIGNETE UNTERGRÜNDE, VORBEHANDLUNG UND TEMPERATUR

Holz	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilen, Feuchtigkeitsgehalt maximal 12%, mit NautiPox Grundierharz, Variopox-Injektionsharz und/oder Variopox-Imprägnierharz vorbehandelt und mit Schleifpapier der Körnung P120-180 geschliffen;
Stahl	:	trocken und frei von Rost, Fett, Verunreinigungen und losen Teilen, vorzugsweise nach ISO Sa2½ gestrahlt und mit IJmopox ZF Primer behandelt;
Aluminium	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilen, mit Körnung P60-80 geschliffen und mit Jmopox ZF Primer behandelt;
Polyester	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilen, mit Körnung P60 geschliffen und mit Double Coat Entfetter behandelt;

Andere Untergründe : trocken und frei von losen alten Farbschichten, Öl, Fett, Verunreinigungen und losen Teilen, mit Schleifpapier der Körnung P120-180 geschliffen.
Während der Verarbeitung und Aushärtung muss die Temperatur mindestens 15 °C betragen. Die Temperatur des Untergrunds muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vor der Anwendung die Komponenten intensiv mischen und wieder in ein leeres Gefäß gießen, um eine schlechte Durchmischung zu vermeiden.

Mischungsverhältnis : 80,0 Basis : 20,0 Härter (Gewichtsteile)
53,3 Basis : 19,4 Härter (Volumenteile)
Nicht mehr anmischen, als innerhalb der Topfzeit aufgebraucht werden kann.

Induktionszeit : Keine
Topfzeit : 3 Minuten bei 25 °C
5 Minuten bei 20 °C
10 Minuten bei 15 °C

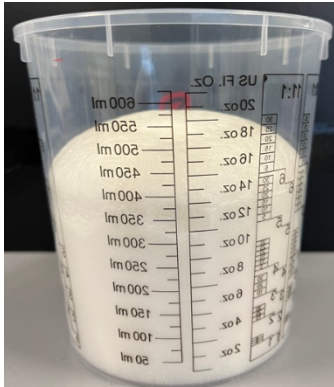
NautiPox Foam EP 41 darf niemals mit Verdünnungsmitteln versetzt werden.

ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN

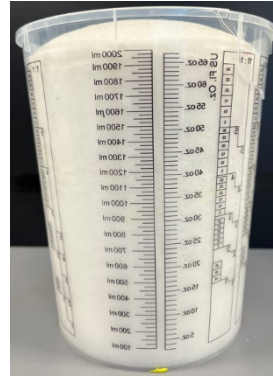
- Durchhärtung NautiPox Foam EP 41

	15 °C	20 °C	25 °C
Begehbar nach	36 Stunden	24 Stunden	16 Stunden
Ausgehärtet nach	4 Tagen	2 Tagen	2 Tagen

- Verarbeitungszeit**
Wenn die Verarbeitungszeit von NautiPox Foam EP 41 abgelaufen ist, darf das Material nicht mehr verarbeitet werden. Da die Reaktion zwischen Grundkomponente und Härter zu weit fortgeschritten ist, kommt es zu einer schlechten Haftung auf dem Untergrund.
- Entfernen von großen Luftblasen nach dem Mischen**
Wenn man die Mischung durch ein Edelstahlsieb gießt, werden die größten Luftpinschlüsse aufgelöst. Dadurch entsteht eine Mischung mit gleichmäßigeren Luftblasen.
- Temperaturentwicklung**
Die Temperaturentwicklung während der Reaktion hängt von dem geschaffenen Volumen und dem Ausmaß ab, in dem sich dieses Volumen in dem zu füllenden Raum verteilen kann. Die folgenden Mischungen wurden bei 20 °C hergestellt:



100 g wird +/- 500 ml
Nach 15 min = Höchsttemperatur 23 °C



400 g wird +/- 2200 ml
Nach 15 min = Höchsttemperatur 55 °C

SICHERHEITSGEFÄHRDUNGSINFORMATIONEN

Ausführliche Angaben finden Sie im Sicherheitsdatenblatt des Produkts.

Datum: Juli '24
377-99999

Haftungsausschluss

Die Informationen in diesem Dokument basieren auf jahrelanger Produktentwicklung und Erfahrungen in der Praxis und sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffend. Dessen ungeachtet übernimmt NautiCare GmbH & Co. KG keinerlei Haftung für Arbeiten, die gemäß dieser Daten gefertigt wurden, da das endgültige Ergebnis auch durch Faktoren bestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unserem Einfluss liegen. Ferner wird eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ausgeschlossen. NautiCare GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.