

Sincogrund

Grundier- und Mörtelharz auf Epoxidharzbasis
- lösemittelfrei -



Sincogrund kann für die Herstellung eines flüssigkeitsdichten Belages mit Sincofug Quarzsand der Körnung 0,2 - 0,5 mm bis zu einem Verhältnis 1:7 aufgefüllt werden.

Sincogrund

Sincogrund eignet sich für unterschiedlichste Anwendungen, wie zum Vergießen von elektrischen Bauteilen und lässt sich mit verschiedenen Füllstoffen versetzen.

Sincogrund kann in der Elektroindustrie, im Maschinenbau und in vielen anderen Bereichen eingesetzt werden.

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberfläche muss sauber, trocken und fettfrei sein. Bei besonders stark verschmutzten bzw. glatten Oberflächen kann die Haftung durch Sandstrahlen mit Sand in geeigneter Korngröße oder durch mechanisches Aufrauen mit groben Schleifmitteln optimiert werden.



Verarbeitung

Vor Zugabe des Härters muss das Harz mit seinen Füllstoffen möglichst sorgfältig und blasenfrei aufgerührt werden. Im Anschluss Harz und Härter mindestens 4 Minuten gut und blasenfrei mit dem Verarbeitungsspatel miteinander verrühren, um eine homogene Mischung zu erhalten. Es ist immer nur so viel anzumischen, wie innerhalb der Tropfzeit verarbeitet werden kann. Das Vorgegebene Mischungsverhältnis muss genau eingehalten werden (max. Abweichung +/-2%).

Die angegebene Tropfzeit bezieht sich auf einen Materialansatz von 200 g und 20°C Materialtemperatur. Bei Mischung größerer Mengen erfolgt eine schnellere Aushärtung, bedingt durch die typische Reaktionswärme von Epoxidharzen. Die Verarbeitung sollte bei Raumtemperatur (+20°C) erfolgen. Höhere Temperaturen verkürzen die Topf- und Aushärtezeit. Als Faustregel gilt je + 10°C Erhöhung über Raumtemperatur verkürzt sich die Tropfzeit um die Hälfte. Temperaturen unter +16°C verlängern die Topf- und Aushärtezeit, bis ab ca. +5°C keine Reaktion mehr erfolgt. Sincogrund Harz-Komponente ist je nach Type, innerhalb von 2 bis maximal 24 Stunden mechanisch bearbeitbar, bzw. entformbar. Die Aushärtung ist bei allen Typen nach spätestens 48 Stunden (bei Raumtemperatur) abgeschlossen.* Bei niedrigen Temperaturen kann die Aushärtung durch gleichmäßige Wärmezufuhr bis max. +40°C (Wärmelampe, Heizdecke, Wärmeluftgebläse) beschleunigt werden. Wegen thermischer Überhitzung und möglichem Wärmeverzug des Werkstücks darf die Oberfläche nicht mit offener Flamme (z.B. Gasbrenner, Öllampe etc.) erwärmt werden.

Technische Daten

Mischungsverhältnis nach Gewicht (Harz/Härter)	100:20
Topfzeit bei +20°C (200g Ansatz)	20 Min.
Dichte der Mischung	1,1g/cm ³
Viskosität der Mischung	1.300mPa s
Maximale Stichstärke je Arbeitsgang	10 mm
Handfestigkeit	24 h
Endhärte nach	36 h
Schrumpfung	0,2%
Wärmeformbeständig	50°C
Farbe	transparent, geringe Eigenfarbe
Temperaturbeständigkeit	-35° bis +120°C

