

# Gießharz EPL 701 • elektrisch leitend



Technische Daten		
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +35°C	
Verarbeitungs-/Topfzeit	21°C	ca. 70 min.
Farbe	hellocker	
Dichte	1,89 g/cm <sup>3</sup>	(20°C)
Haftvermögen (nach Rüttelversuch)	bei 23°C	1,0 N / mm <sup>2</sup>
	bei 70°C	0,3 N / mm <sup>2</sup>
	bei 23°C	0,5 N / mm <sup>2</sup>
Härte Shore D	70 - 80	(23°C)
Volumenschwund beim Aushärten	ca. 1%	
thermische Ausdehnung	54 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	
thermische Leitfähigkeit	1W / K x m	
spezifischer Durchgangswiderstand	< 0,1 Ohm x cm	
Brandverhalten (ausgehärtet)	Klasse B1	DIN 4102
Beständigkeit	gegen Alterung, Seewasser, Ozonbestrahlung	

## Materialbeschreibung

Gießharz EPL 701 ist eine elektrisch leitende Vergussmasse auf Epoxidharzbasis mit hervorragenden physikalischen Eigenschaften.

Sie ist vibrationsicher, beständig gegen Seewasser und Ozoneinstrahlung und gewährleistet eine hohe Alterungsbeständigkeit.

## Anwendung

Zum Herstellung elektrisch leitender Verbindungen.

Die Masse geht mit nahezu allen Oberflächen eine feste Verbindung ein und kann in Werkstücken jeder Form und Größe gegossen werden.

Gießharz EPL 701 hat sich insbesondere bei der Verbindung elektrisch leitender Materialien an schwer zugänglichen oder empfindlichen Stellen bewährt.

## Verarbeitung

Für eine optimale Haftung sollen die zu vergießenden Oberflächen trocken, staub-, fett- und ölfrei sein. Die Verwendung eines Primers ist nicht nötig. Die zu einer Einheit gehörenden beiden Komponenten sind aufeinander abgestimmt, daher ist ein Abwiegen nicht erforderlich.

Die Grundmasse muss vor Zugabe des Härters gründlich aufgerührt werden (keinen Metallrührstab verwenden!).

Zur Verarbeitung wird der Härter vollständig in die Grundmasse gegossen und unter gleichmäßigem Rühren werden beide Komponenten ca. 3 Minuten vermischt. Während des Mischens ist darauf zu achten, dass möglichst wenig Luft eingerührt wird.

Die Verarbeitungszeit kann je nach Umgebungstemperatur schwanken, d.h. bei tieferen Temperaturen ergeben sich längere bzw. bei höheren Temperaturen kürzere Verarbeitungszeiten.

Die endgültige Härte wird nach ca. 3 Tagen erreicht.

## Lagerung

Die Gebinde an einem trockenen, frostfreien Ort aufbewahren. Angebrochene Einheiten sofort verarbeiten.

Die Verarbeitungsgarantie beträgt 6 Monate ab Abfüllung (siehe Chargen-Etikett auf den Gebinden).

## Gefahrenhinweise/Sicherheitsratschläge

Zu beachten sind die auf beiden Komponenten vorhandenen Etiketten und die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter für Grundmasse und Härter.