

# Epoxy Harz<sup>®</sup> CRYSTAL

Für Ihre Kunst mit Holz



Epoxy Harz CRYSTAL® ist besonders für alle Schichtdicken geeignet.

Epoxidharz ist ein zweikomponentiges Material, bestehend aus einem Harz und einem Härter, der nach Anwendung auf einer Holzoberfläche innerhalb von Stunden aushärtet. Die Vorteile von Epoxid für Holz gelten sowohl für kreative als auch für Reparaturprojekte, was es zu einer grossartigen Mehrzweckoption macht. Es kann für verschiedene Effekte geschnitten, geschliffen und poliert werden, und seine Auswahl an Härtern von langsam bis schnell macht es zur besten Wahl für die Verwendung auf Holz.

Mit dem neuen Epoxy-Harz CRYSTAL® sind Ihrer Kreativität keine Grenzen gesetzt.

Ihre Vorteile mit Epoxy Harz CRYSTAL®

- Kristallklar
- sehr gute Entlüftung
- Härtet aus ohne zu schrumpfen
- Unglaublich stark
- Unterschiedliche Härter, je nach Schichtdicke

Harz erhältlich in 5 Kg Gebinde

Art. Nummer:	Gebinde:
EP348TXOV510540 Epoxy Harz	5 Kg

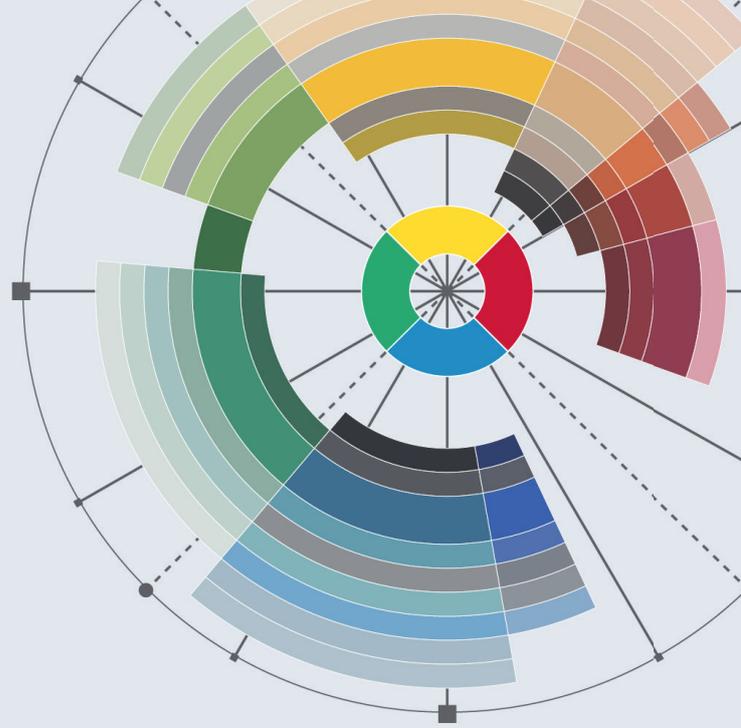
Dem Mischungsverhältnis passende Menge Härter:

EP348TXOV510541 Härter mittel	2.25 Kg
EP348TXOV510542 Härter langsam	2.5 Kg
EP348TXOV510543 Härter schnell	2.5 Kg

Farbstoffe auf Anfrage erhältlich.

VOTTELER AG  
Lackfabrik  
Wiler Str. 3  
9536 Schwarzenbach/SG  
Schweiz  
Telefon: +41 71 92952-82  
Telefax: +41 71 92952-84  
eMail: info@votteler.ch

[www.votteler.ch](http://www.votteler.ch)



# Epoxy Harz CRYSTAL®

Quick - Anleitung

## Grundregeln EP Harz

Form 100% abdichten  
Selbsttrennende Formen oder Trennmittel verwenden  
Poren versiegeln  
Trocknung ohne Bewegung 48h

### Formenbau

Die Form muss 100% abgedichtet sein. Kleinere Vergussteile sind unbedingt zu fixieren (Gefahr des Ausschwimmens). Als Form eignen sich Kunststoffboxen für kleinere Vergussteile aus PP / PE, damit verbindet sich das EP Harz nicht. Grössere Formen können z.B. aus beschichteten Spanplatten gebaut werden. Diese sind jedoch zusätzlich mit Packetklebeband aus zu kleiden oder mit Trennmittel zu behandeln, da es zur Verbindung mit dem Harz kommen kann. Abdichtung mittels Heisskleber oder PU Klebematerialien für Übergänge und Formenstösse.

### Versiegelung der Poren

Materialien mit Poren (Holz, Stein und andere Naturstoffe) sind vorgängig zu versiegeln. Andernfals tritt während der Trocknung kontinuierlich Luft aus den Poren, und somit ins Harz. Dies führt zu Lufteinschlüssen im Harz. Die Versiegelung muss 4-12h vor dem Giessen in zwei Schichten erfolgen. Bei längeren Zwischentrocknungen muss das Harz angeraut / angeschliffen werden.

### Härterwahl

Die Härterwahl ist zwingend an die zu gissende Schichtdicke anzupassen. Die Werte beziehen sich auf eine Umgebungstemperatur von 20°C. Ändert sich diese, ist der Härter ebenfalls den neuen Bedingungen anzupassen. Dazu finden sie die Informationen in den Produktebeschreibungen der EP Härter.



Harz	Epoxy Giessharz - Crystal (EP348TXOV510540)		
Härter	Epoxy Härter, langsam EP348TXOV510542	<b>Epoxy Härter, standard EP348TXOV510541</b>	Epoxy Härter, schnell EP348TXOV510543
Maximale Schichtdicken bei RT 20°C	75 mm	<b>45 mm</b>	10 mm

Härterwal nach Giessstärke und Temperatur ( Schichtdicke)  
Umtopfen beim Mischen  
Oberfläche mit Wärmentschäumen  
Glastemperatur von 50°C beachten

## Mischung

Die Durchmischung ist ein elementarer Teil des Ganzen. Dabei ist es wichtig, die richtig dosierten Materialien gut zu durchmischen. Um Fehlmischungen zu vermeiden, empfiehlt sich das Umtopfen. Dabei wird die Mischung im ersten Gebinde vermengt, danach in ein sauberes Gebinde abgefüllt (umgetopft) und nochmals vermengt. So werden ungenügend durchgemengte Materialien an Gebinde Boden und Wänden verhindert. Wenn möglich das Material vor dem Vergiessen vakuumieren.

## Verguss

Beim Vergiessen ist das Material möglichst am tiefsten Punkt, in einem sauberen feinen Vergusstrahl zu vergiessen. Die leichte Schaumbildung an der Oberfläche lässt sich mit kurzem Überföhnen, mit einem Industrieföhn beseitigen. Alternativ kann auch ein Gasbrenner verwendet werden.

## Trocknung

Die Trocknung dauert, je nach Wärme / Härter rund 48h, bis eine zur Griffestigkeit und Endformbarkeit. Es ist sehr wichtig, dass es in dieser Zeit keine Erschütterungen oder Bewegungen in das Vergussteil kommen. Dies führt zur Marmorierungsbildung im Vergussteil. Bis zur Endhärte kann es 2- 3 Wochen dauern.

## Weiterverarbeitung

Die Weiterverarbeitung sollte nicht vor 72h nach dem Verguss vorgenommen werden. Die Verarbeitung ist mit Hartmetallwerkzeugen (Fräsen, Schneiden, Bohren, Hobeln, usw.) möglich. Ebenso ist Schleifen und Polieren möglich. Dabei ist die Glastemperatur von 50°C zu beachten. Wird diese überschritten, kann es zur Erweichung des Harzes kommen, die auch bleibend sein kann.



## **VOTTELER AG**

### **Hauptsitz**

**Wiler Str. 3**

**9536 Schwarzenbach/SG**

**Telefon: +41 71 929 52 82**

**Telefax: +41 71 929 52 84**

**eMail: [info@votteler.ch](mailto:info@votteler.ch)**

### **Depot Wallis**

Avenue des Grandes-Maresches 110

1920 Martigny

Telefon: +41 79 293 85 89

### **Depot Südostschweiz**

Via Punt la Reisga 8

7017 Flims Dorf

Telefon: +41 71 929 52 82

**Shop: [www.votteler.swiss](http://www.votteler.swiss)**

Auflage 3, Stand März 2020

Technische Änderungen, Druckfehler und Irrtümer vorbehalten