

## TECHNISCHES MERKBLATT

### EPOCAST EPM

#### Basis

**EPOCAST EPM** ist auf Basis eines Zweikomponenten – Epoxydharzes aufgebaut und mit hochwertigen Mineralien angereichert.

#### Verwendung

**EPOCAST EPM** wird aufgrund seiner hohen Viskosität und Abtauffestigkeit im Bereich der Instandhaltung bzw. der vorbeugenden Instandsetzung von verschlissenen bzw. verschleißfesten Oberflächen verwendet.

Daneben wird **EPOCAST EPM** zu Reparaturen aller Art als hochwertiges Reparatur- und Beschichtungsmaterial herangezogen.

Der besondere Vorzug dieses Spachtelmetalls liegt in der absolut korrosionsfesten und chemikalienbeständigen Anreicherung mit Mineralien.

Die mit **EPOCAST EPM** zu beschichtenden bzw. zu reparierenden Oberflächen sind mit einem Lösungsmittel, z.B. SPRINGER-Reiniger, zu entfetten und anschließend aufzurauben (Sandstrahlen, Schleifen, Schmirgeln).

Beide Komponenten der Spachtelmasse **EPOCAST EPM** sind gleichmäßig pastös eingestellt und werden im Mischungsverhältnis 1 : 1 vermischt. Somit ist eine denkbar einfache Verarbeitung gewährleistet.

Nach abgeschlossener Aushärtung liegt ein zähharter, verschleißfester Werkstoff vor.

Die Haftung von **EPOCAST EPM** ist auf allen festen, besonders auf metallischen Oberflächen ausgezeichnet.

Für unzählige Anwendungsgebiete ist **EPOCAST EPM** ein unentbehrlicher Helfer:

- Reparaturen an gerissenen Motorblöcken und anderen Maschinenteilen
- Behebung von Brüchen oder Rissen an Gußstücken
- Beseitigung von Leckagen an Rohrleitungen und Behältern
- Behebung von Kavitationsschäden
- Ausfüllern ausgeschlagener Maschinenbetten
- Ausbesserung an Ventilen, Pumpen, Karosserien
- Ausfüllen von Lunkern
- Glätten und Abdichten von Schweißnähten
- Herstellung von verschleißfester Oberflächen (auch vorbeugender Abriebschutz) und vieles andere mehr.

### Technische Daten:

Spezifisches Gewicht	g/cm <sup>3</sup>	2,0
Farbe		grau
Mischungsverhältnis		1:1
Druckfestigkeit DIN 53454	N/mm <sup>2</sup>	59,0
Zugfestigkeit DIN EN ISI 527	N/mm <sup>2</sup>	34,0
Zugscherfestigkeit DIN EN 1465 sandgestraht Fügeteildicke :1,6 mm nach 24h bei Raumtemperatur ca. 23°C	N/mm <sup>2</sup>	15,0
E-Modul DIN EN ISO 527	N/mm <sup>2</sup>	5900
Reißdehnung DIN EN ISI 527	%	0,6
Temperaturbereich	°C	- 50,0 bis + 180,0
Schrumpf	Vol. %	0,5 –1,0
Chemische Beständigkeit		Sehr gut
Topfzeit im 100g Ansatz (min) bei ca. 23°C	min	40
Verarbeitungszeit im 1 kg Ansatz (min) bei ca. 23°C	min	30
Aushärtezeit bis zur Endfestigkeit (bei ca. 23°C)	Stunde	12,0
Theoretischer Verbrauch für eine Fläche von 1 m <sup>2</sup> bei 4 mm Schichtdicke	kg	8
Lagerstabilität nach Anlieferung im ungeöffneten Originalgebinde bei Raumtemperatur (ca. 23°C)	Monate	12

Die Angaben und Daten wurden aufgrund labormäßiger Prüfungen und umfangreicher praktischer Erfahrung erstellt. Eine Verbindlichkeit kann daraus jedoch nicht hergeleitet werden. Wir empfehlen jedem Verbraucher, die Verwendungsmöglichkeit des Produktes in seinem Bereich selbst zu überprüfen.