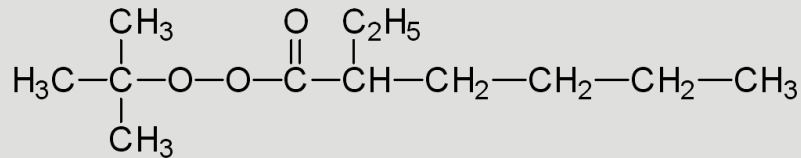




## TBPEH-LA-M3

### Produktmerkblatt - Thermosets - Perester (120 - 150°C)



Chemischer Name	tert. Butylperoxy-2-ethylhexanoat
CAS-Nr	3006-82-4
Molmasse	216.3 g/mol
Eigenschaften	Flüssiggemisch, niedrig aktiv

#### Beschreibung

Gelbliches, leicht bewegliches Flüssiggemisch auf Basis von technisch reinem tert. Butylperoxy-2-ethylhexanoat. Dieser verzweigte aliphatische Perester eignet sich als Initiator (Radikalspender) für die Härtung von ungesättigten Polyesterharzen im Temperaturbereich von 80-150°C.

#### Technische Daten

Merkmal	Eigenschaft / Wert
Aussehen	gelbliche Flüssigkeit
Peroxidgehalt	ca. 90 Gew. %
Aktivsauerstoff	ca. 6,7 Gew. %
Phlegmatisierungsmittel	keine
Dichte bei 20°C	ca. 0,90 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität bei 20°C	ca. 4,5 mPas
Brechungsindex bei 20°C	ca. 1,438
Löslichkeit	nicht mischbar in Wasser, mischbar mit Alkohol und Phthalat
Kritische Temperatur (SADT)	ca. 40 °C
Kältebeständigkeit	bis -20 °C
Maximale Transport-Temperatur	20 °C
Ansringtemperatur	ca. 80 °C
Empfohlene Lagertemperatur	max. 15 °C
Lagerstabilität ab Datum der Anlieferung	3 Monate



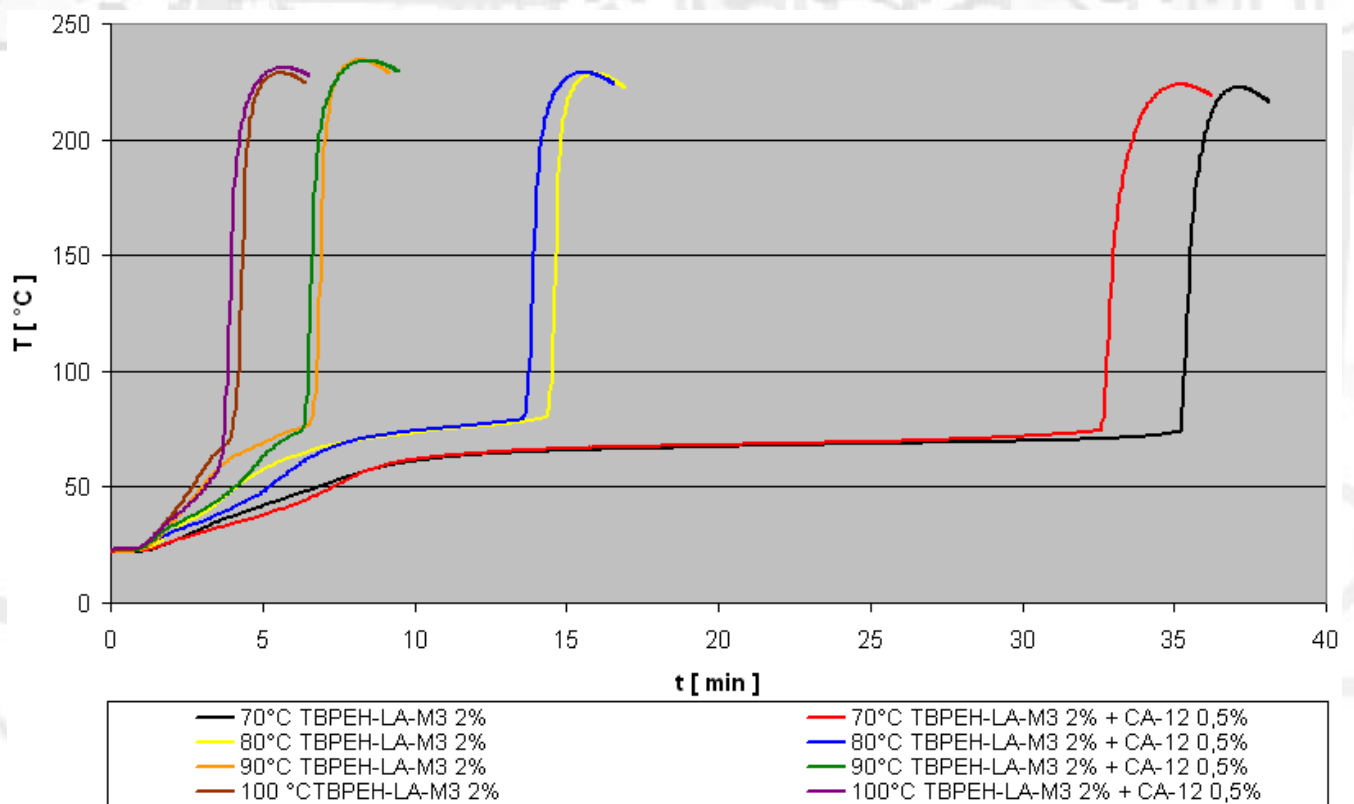
## TBPEH-LA-M3

Produktmerkblatt - Thermosets - Perester (120 - 150°C)

### Reaktivität bei der Warmhärtung von Polyesterharzen

Einfluss von Temperatur und Beschleuniger auf die Härtungszeiten  
(50g OPS-Harz im Reagenzglas)

Badtemperatur	60°C	70°C	80°C	80°C	80°C	90°C	90°C	100°C	100°C	
Formulierung (Gewichtsteile)										
Hochreaktiver Harztyp (OPS)	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
TBPEH-LA-M3	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Beschleuniger CA-12	-	0.5	-	0.5	-	0.5	-	0.5	-	0.5
Härtungsdaten										
Gelierzit $t_{gel}$ [min]	>90	>90	35.0	31.5	14.5	13.5	7.0	6.5	4.5	4.0
Härtungszeit $t_{max}$ [min]	-	-	37.0	34.0	16.0	15.5	8.5	8.0	6.0	5.5
Härtungstemperatur $t_{max}$ [°C]	-	-	224	222	233	236	236	239	232	234





## **TBPEH-LA-M3**

### **Produktmerkblatt - Thermosets - Perester (120 - 150°C)**

#### **Anwendung**

##### POLYESTERHÄRTUNG:

Als Warmhärter für UP-Harze. Temperaturbereich: 80-150°C. Dosierung: 1-2% in Lieferform. "Lagerzeit" (Gelierzeit von Harz + Peroxid) bei Umgebungstemperatur mehrere Wochen, abhängig von Harztyp, Füllstoff, Farbpigment.

##### HÄRTUNGSSCHARAKTERISTIK:

Im Bereich der "Anspringtemperatur" (70-80°C) verläuft die Härtung nur langsam, falls es nicht durch die Reaktionswärme zu einem wesentlichen Temperaturanstieg kommt (z.B. in einer wärmeisolierenden Form). Für kurze Taktzeiten von wenigen Minuten wie beim Naßpressen ist eine Werkzeugtemperatur von 120-150°C optimal.

##### ARBEITSVERFAHREN:

Vor allem Naßpressen oder Heißpressen von Formteilen aus Harzmatten (SMC) oder Pressmassen (BMC).

Diese Informationen sowie unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse, basierend auf internen Tests mit lokalen Rohstoffen. Sie sollen über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Ferner enthalten die Informationen keine vollständige Gebrauchsanweisung. Sie stellen auch keine Beschaffenheits- und Haltbarkeitsgarantie dar. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen.

Anwendung und Verarbeitung unserer Produkte auf Basis unserer anwendungstechnischen Beratung erfolgen außerhalb unseres Einflusses und liegen ausschließlich im Verantwortungsbereich des Anwenders. Der Anwender ist nicht davon befreit, die Eignung und Anwendungsmöglichkeiten für den vorgesehenen Zweck zu prüfen.