



**Produktübersicht
Epoxidharze (Auswahl)**



DUROPLAST CHEMIE
Competence in Epoxy

EPOXIDHARZE

EPOSID	Epoxid-Äquivalent	Viskosität 25 °C [mPa·s]	Chemische / Charakterisierung	Anwendung
FLÜSSIGHARZE, UNMODIFIZIERT				
2031	180 – 190	9.000 – 12.000	Bisphenol A-Harz	Standardharz, mittelviskos, universell verwendbar
2550	170 – 180	5.000 – 7.000	Bisphenol A/F-Harz	niedrigviskoses, unverdünntes Harz, Basis für die Formulierung von hochwertigen Gießharzen und Systemen
2567	175 – 185	6.000 – 9.000	Bisphenol A/F-Kombination	niedrigviskos und kristallisationsfrei, insbesondere für gefüllte lagerbeständige Elektro- und Bautenschutzsysteme
VP 705	~ 200	~ 30.000	höhermolekulares Bis. A-Harz	hochviskos, für Kleberformulierungen, aber auch für höhere interlaminaire Festigkeiten im Faserverbund
VP 841	158 – 175	2.500 – 5.500	Bisphenol F-Harz	für kristallisationsfreie Abmischungen, Faserverbundwerkstoffe
FLÜSSIGHARZE, MODIFIZIERT, NIEDRIGVISKOS				
VP 919	190 – 210	~ 1200	reaktivverdünntes Bisphenol A-Harz	niedrigviskos, für Beschichtungen und hochgefüllte Massen
2051	170 – 175	1.300 – 1.900	Spezialharz auf Basis Bisphenol A	niedrigviskos, für hochwertige Formstoffe, Faserverbunde und Gießharze, besonders für schwierige Verarbeitungsprozesse
2568	175 – 185	1.200 – 1.600	reaktivverdünntes Bisphenol A/F-Harz	niedrigviskos, gute Benetzungsfähigkeit, für Lamine, Verklebungen, gefüllte Massen
2577	180 – 195	1.300 – 1.600	reaktivverdünntes Bisphenol A/F-Harz	für Lamine, Verklebungen, gefüllte Massen
VP 690-3	185 – 205	700 – 900	reaktivverdünntes Bisphenol A/F-Harz	sehr niedrigviskos, für Beschichtungen, hochgefüllte Massen
VP 749	175 – 185	1.500 – 2.900	reaktivverdünntes Bisphenol A/F-Harz	niedrigviskos, für Lamine, Kleber, Beschichtungen mit gehobener Wärmebeständigkeit
ELASTOHARZE UND ELASTIFIZIERTE HARZE				
3032	305 – 335	50 – 100	epoxidiertes Polyglykol	zur hochwertigen Flexibilisierung und Verdünnung von Standardharzen
3073	205 – 225	900 – 1.300	vollreaktives, flexibilisiertes Bisphenol A-Harz	für zähelastische Formstoffe, Kleberformulierungen, spannungsarme Gießlinge
3511	190 – 220	~ 15.000	flexibilisiertes Bisphenol A-Harz	zähes Spezialharz für Klebesysteme mit erhöhter Haftung auf nahezu allen Untergründen
3550	290 – 330	~ 50.000	Flex-Harz (Bisphenol A-Basis)	Elastifizierungsharz zur Verbesserung der Zähigkeit und Haftung von Klebern, Laminen und Beschichtungen
FLAMMHEMMENDE, BROMIERTE HARZE				
4042	300 – 350	halbfest	Bromgehalt 44 – 48%	zum Verschnitt mit nicht halogenierten Harzen zur Herstellung von Gießharzen und Laminiersystemen
VP 359 S 5	205 – 225	1.700 – 2.300	Bromgehalt ca. 9%	niedrigviskos, für Gießharze und flammhemmende Beschichtungen, Lamine
VP 760-2	~ 235	~ 9.000	Bromgehalt ca. 24%	mittelviskos, für die Formulierung von flammhemmenden Systemen für Beschichtungen, Lamine, Gießharze
EPOXIDIERTE NOVOLAKE/TEMPERATURBESTÄNDIGE HARZE				
5038	175 – 185	halbfest	epoxidiertes Phenol-Novolak	zur Formulierung oder direkten Verwendung in Systemen mit hoher Wärmeform- und Chemikalienbeständigkeit
5038 A 80	175 – 185 ¹⁾	190 – 290	80%ige Lösung von 5038 in Aceton	für Tränk- und Imprägnierlösungen, insbesondere für Elektrolamine
5136	150 – 160	1.000 – 2.000	modifizierter Novolak	niedrigviskos, vorzugsweise mit Härter EPODUR VP 763, kaltanhärtend, (TG ca. 120 °C), für besonders leistungsfähige Verbundwerkstoffe, Beschichtungen, gefüllte Massen
5162	155 – 165	7.500 – 13.500	modifizierter Novolak	mittelviskos, mit Härter EPODUR VP 763 für sehr temperaturbeständige Lamine und Bauteile (TG ca. 160 °C)
VP 571	176 – 192	~ 50.000	modifiziertes Bisphenol A-Harz	für erhöhte Wärmeformbeständigkeiten von Faserverbundwerkstoffen, Gießharzen und Klebern
VP 571 A 80	176 – 192 ¹⁾	50 – 70	80%ige Lösung von VP 571 in Aceton	für Tränk- und Imprägnierlösungen, insbesondere für Elektrolamine
VP 739	148 – 160	6.000 – 11.000	modifizierter Novolak	für Hochleistungs-Verbundwerkstoffe, hauptsächlich in Kombination mit Anhydrid-Härtern (TG 180 – 200 °C)
VP 784-2	192 – 208	390 – 490 (80 °C)	modifizierter Novolak	mit Härter EPODUR VP 785-3 für dynamisch hochbelastbare Verbundwerkstoffe (TG ca. 190 °C)
VP 862 A 80	176 – 188 ¹⁾	90 – 140	modifizierter Novolak, 80%ig in Aceton	Tränk- und Imprägnierlösungen für temperaturbeständige Elektrolamine
VP 873-2	195 – 230 ¹⁾	260 – 460	epoxidiertes Bis-A-Novolak, 70%ig in Aceton	zur Aufwertung von Systemen für Elektrolamine

¹⁾ EEW auf Feststoff

Die vorliegende Übersicht ist keineswegs vollständig, sondern stellt nur eine aktuelle Auswahl der von DPC lieferbaren Harztypen dar. Bei anwendungstechnischen Problemen oder auch bei konkreten Produktwünschen empfiehlt sich auf jeden Fall eine vertrauensvolle Rücksprache.



DUROPLAST-CHEMIE GmbH

Bahnhofstraße 2
D-53577 Neustadt/Wied

Tel +49 (0)2683 3000-0

Fax +49 (0)2683 3000-41

Mail dpc@duroplast-chemie.de

www.duroplast-chemie.de