

## E-GF Gewebe Mühlheimer WR 580 + UP Formenbau-Harz Lang & Ritter Optimold II

### Werkstoffe / Materials

Harz / Resin Lang & Ritter Optimold II

Faserwerkstoff / Fibre Material Rovinggewebe / Woven Roving WR 580 g/m<sup>2</sup>

| Technische Daten / Technical Data                                   | Norm / Norm       | Kennwert / Data | Einheit / Unit    |
|---|-------------------|-----------------|-------------------|
| Zugfestigkeit [0°/90°] / Tensile strength                           |                   | 209             | N/mm <sup>2</sup> |
| Zugmodul [0°/90°] / Tensile modulus                                 | DIN EN ISO 527-4  | 17400           | N/mm <sup>2</sup> |
| Zugfestigkeit [±45°] / Tensile strength                             |                   | 60              | N/mm <sup>2</sup> |
| Zugmodul [±45°] / Tensile modulus                                   |                   | 9500            | N/mm <sup>2</sup> |
| Biegefestigkeit [0°/90°] / Flexular strenght                        | DIN EN ISO 14125  | 239             | N/mm <sup>2</sup> |
| Biegemodul [0°/90°] / Flexular modulus                              |                   | 14200           | N/mm <sup>2</sup> |
| Schlagzähigkeit / Impact strength                                   | DIN EN ISO 179-1  | 47              | kJ/m <sup>2</sup> |
| Schlagzähigkeit 80* <sup>1</sup> / Impact strength 80* <sup>1</sup> |                   | 56              | kJ/m <sup>2</sup> |
| Barcol Härte / Barcol hardness                                      | DIN EN 59         | 60              | -                 |
| Barcol Härte 80* <sup>1</sup> / Barcol hardness 80* <sup>1</sup>    |                   | 61              | -                 |
| Faservolumengehalt / Fibre volume ratio                             | DIN EN 2564       | ca. 30 - 40     | %                 |
| Dichte / Density  | DIN EN ISO 1183-1 | 1,78            | g/cm <sup>3</sup> |
| Einsatztemperatur* <sup>2</sup> / Operation temp. * <sup>2</sup>    |                   | 140             | °C                |

\*<sup>1</sup> Nachhärtung für 4 h 80°C / post curing for 4 h at 80°C

\*<sup>2</sup> Harzsystem-Herstellerangaben / resin system-manufacture's data

Die oben aufgeführten Prüfkörper sind entsprechend den anzuwendenden Vorschriften und Spezifikationen hergestellt und geprüft worden. Die entsprechenden Nachweisdokumente stehen Ihnen bei Bedarf zur Einsicht zur Verfügung.

*The products listed above have been produced and tested in accordance with the applicable rules and specifications. The relevant proof documents are available for inspection at need.*

Dresden, den 03.05.2015

\_\_\_\_\_  
Zichner



Leichtbau-Systemtechnologien KORROPOL GmbH  
Cunnersdorfer Str. 63 | 01328 Dresden-Schönfeld  
Telefon +49 351 - 26 31 31 - 0  
Telefax +49 351 - 26 31 31 - 20  
E-Mail info@korropol.de  
Internet www.korropol.de

Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Marco Zichner  
Amtsgericht Dresden, HRB 31162  
Ust.-ID DE282974676  
Steuer-Nr. 202/113/04147  
DUNS 342621926

Ostächsische Sparkasse Dresden  
BLZ 85050300  
KtNr 225704480  
IBAN DE58850503000225704480  
BIC OSDDE81XXX