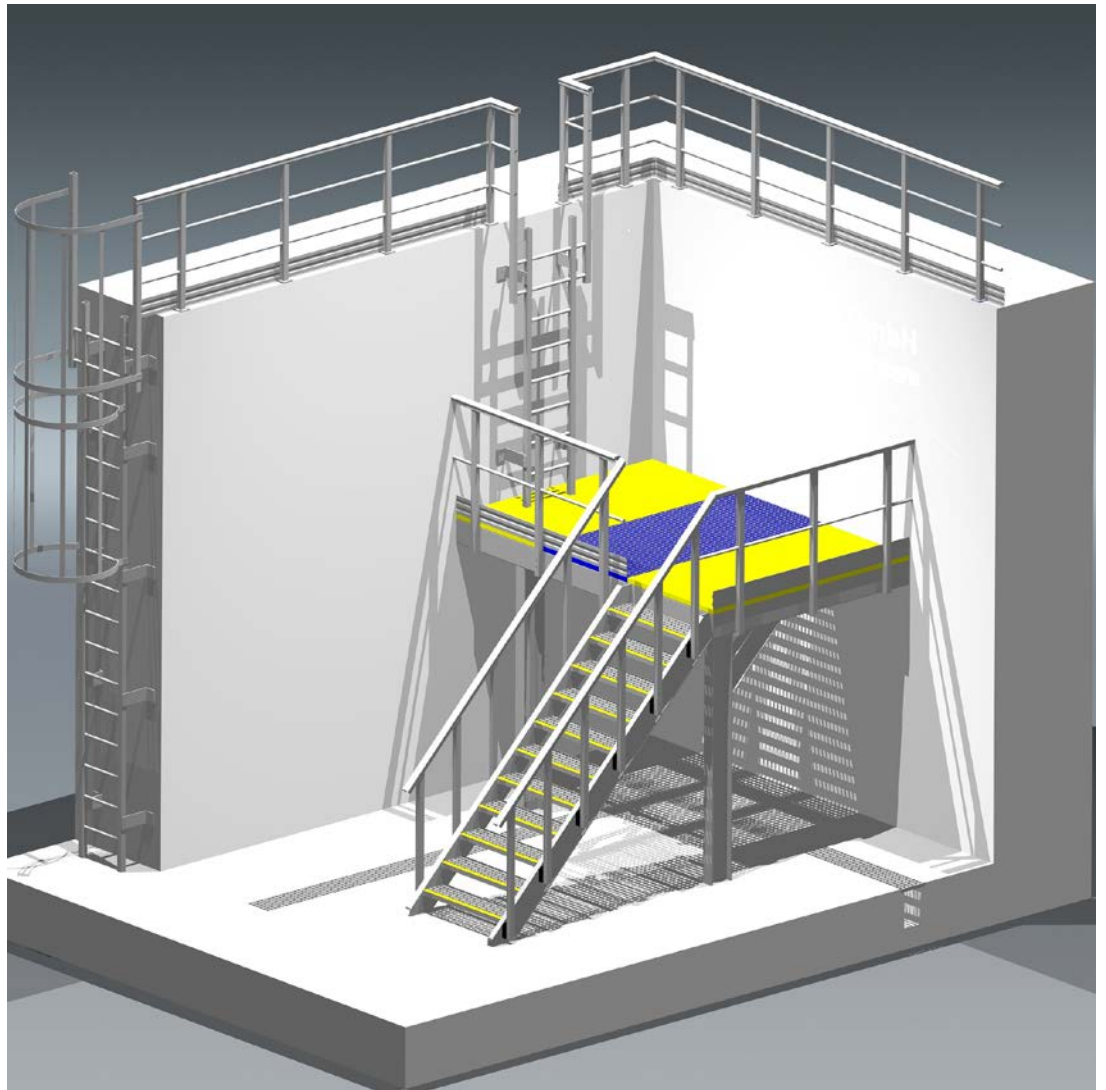


## INDIVIDUELLE LÖSUNGEN AUS GLASFASERVERSTÄRKTEN KUNSTSTOFFEN

GFK – BODENSYSTEME  
VERSCHIEDENE MATRIXSYSTEME



TECHNOFLUID GMBH, A-2320 Schwechat, Himbergerstraße 66  
Tel.: +43 (0)1 707 33 71 Mobil: +43 (0)664 26 42 141  
Homepage: [www.technofluid.at](http://www.technofluid.at) e-mail: [office@technofluid.at](mailto:office@technofluid.at)

# TECHNOFLUID GMBH

Himbergerstraße 66  
2320 SCHWECHAT

TEL.: +43/(0)1/7073371  
FAX: +43/(0) 1/7073371/75

Email: [office@technofluid.at](mailto:office@technofluid.at)  
Homepage: [www.technofluid.at](http://www.technofluid.at)

## GFK BODENSYSTEME - VERSCHIEDENE MATRIXSYSTEME

GFK GITTERROSTE UND GFK BODENSYSTEME SIND SELBSTVERLÖSCHEND UND SCHWER ENTFLAMMBAR NACH DIN 4102 B1-B2 , SOWIE NACH DER EUROPÄISCHEN KLASSE EN 13501 GEWÄHRLEISTEN SIE EINE HÖHE BRANDSICHERHEIT.

## ORTHOPHTHAL – POLYESTERHARZ FÜR LEICHT KORROSIVE BEREICHE

- Harz-Qualität: Orthophthal Polyesterharz
- Feuerhemmend, halogenfrei (nicht toxisch)
- Selbstlöschend
- HDT: max. 100C
- Dauerformbeständigkeit: max. 160°C

## ISOPHTHAL (IPR) – POLYESTERHARZ FÜR DEN UNIVERSELLEN EINSATZ

- Harz-Qualität: Isophthalsäure Polyesterharz
- Feuerhemmend, halogenfrei (nicht toxisch)
- Selbstlöschend
- HDT: max. 100-110 °C
- Dauerformbeständigkeit: 160 °C
- erhöhte Schlagzähigkeit
- höhere Korrosionsbeständigkeit

## VINYLESTER (VER) – FÜR EXTREME CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT

- Harz-Qualität: Vinylesterharz
- Feuerhemmend, halogenfrei (nicht toxisch)
- Selbstlöschend
- HDT: 100-120 °C
- Dauerformbeständigkeit: max. 180°C
- höhere Schlag und Dauerfestigkeit
- verbesserte Chemikalienbeständigkeit

Vinylesterharz kommt zum Einsatz, wenn verbesserte Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit sowie besonders hohe Schlag- und Dauerfestigkeit gefordert sind.

Vinylesterharz ist somit für Qualitätsroste mit hoher Widerstandsfähigkeit für den Einsatz unter extremsten Bedingungen bestens geeignet.

# TECHNOFLUID GMBH

Himbergerstraße 66  
2320 SCHWECHAT

TEL.: +43/(0)1/7073371  
FAX: +43/(0) 1/7073371/75

Email: [office@technofluid.at](mailto:office@technofluid.at)  
Homepage: [www.technofluid.at](http://www.technofluid.at)

## **EPOXID (EPR) – EPOXIDHARZ FÜR BESONDERE ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN**

- Harz-Qualität: Epoxid
- Feuerhemmend, halogenfrei (nicht toxisch)
- Selbstlöschend
- HDT: 100-120 °C
- Dauerformbeständigkeit: max. 180 °C

**Epoxidharz kommt hauptsächlich zum Einsatz um hohe Dauerfestigkeit und Temperaturbeständigkeit, sowie sehr gute elektrische Eigenschaften zu erzielen.**

## **PHENOL (PHR) – PHENOLHARZ FÜR HÖCHSTE BRANDSICHERHEIT**

- Harz-Qualität: Phenol
- Feuerhemmend, selbstlöschend
- Extrem niedrige Rauch-Emission
- HDT: 120-130 °C
- Dauerformbeständigkeit: max. 180 °C

**Phenolharz besticht vor allem durch hohe Temperatur- und Feuerbeständigkeit, geringe Rauchentwicklung und Toxizität der Brandgase, sowie einer geringen Flammenausbreitungsgeschwindigkeit bei Brandeinwirkung.**