

Gremopal® Sortimentübersicht		Technische Informationen	
Harzbasis			
DIN-Typ nach DIN 16 946, Teil 2			
Eigenschaften im Anlieferungszustand		Einheit	Prüfnorm
Viskosität		mPa.s	DIN 53 019
Reaktivität		Stufe	
Eigenschaften im ausgehärteten Zustand			
Zugfestigkeit		N/mm ²	DIN 53 455
Biegefestigkeit		N/mm ²	DIN 53 452
E- Modul (Biegung)		N/mm ²	DIN 53 457
Wärmestandfestigkeit		°C	DIN 53 461
Verarbeitungsverfahren			
Handlaminieren			
Faserspritzen			
Vacuumverfahren			
Pressen			
Wickeln			
Injektionsverfahren / RTM			
Giessen			
Anwendungsgebiet			
Platten			
Wellplatten, Kuppeln			
Behälter, Silos			
Bassins, Boote, Carrosserien			
Rohre			
Pressteile, Profile			
Auskleidungen			
Polymerbeton			
Gelschichten			
Industrielle Formteile			
Bemerkungen		<ul style="list-style-type: none"> • bedingt geeignet • • geeignet 	

222.	250.	290.	340.	350.	370.	415.	540.	615.
ISO/NPG	ISO	ISO	ISO/HET	FS/HET	ISO/HET	APS	ISO	OPS
1140	1120	1140					1120	
850-1800	200-1800	800-1000	900-1100	2300-2600	180-1500	190-250	550-1000	1800-200
mittel	mittel	hoch	mittel	mittel	mittel	mittel	mittel	mittel
56	72	84	55	26	55	14	61	
130	132	138			86	10	110	
3600	3500	3500	3200	4300			3500	
91	78	101	70	150	118		61	
• •	• •	•	•	•	•		• •	
• •	• •	•			•		• •	
	•		•	• •			•	
•		• •		•				• •
							•	
	•			•			•	
								•
	•	•	•		• •			•
			•		•			
•			•	•			•	
• •	•		•				• •	
• •							• •	
		•						• •
	•			•			•	
•	• •				• •			
	•	•	•				•	•
sehr gute Hydrolysebeständigkeit	sehr gute Glasbenetzung	hohe Wärme- und Chemikalienresistenz	flammwidrig, chlorhaltig	flammwidrig, chlorhaltig, chem. Resist.	flammwidrig, chlorhaltig, wärmeresist.	elastisches, zähes Mischharz	zähelastisch, gute Glasbenetzung	Pressharz Chemikalien beständig

Gremopal® Sortimentsübersicht		Technische Informationen	
Harzbasis			
DIN-Typ nach DIN 16 946, Teil 2			
Eigenschaften im Anlieferungszustand	Einheit	Prüfnorm	
Viskosität	mPa.s	DIN 53 019	
Reaktivität	Stufe		
Eigenschaften im ausgehärteten Zustand			
Zugfestigkeit	N/mm ²	DIN 53 455	
Biegefestigkeit	N/mm ²	DIN 53 452	
E- Modul (Biegung)	N/mm ²	DIN 53 457	
Wärmestandfestigkeit	°C	DIN 53 461	
Verarbeitungsverfahren			
Handlaminieren			
Faserspritzen			
Vacuumverfahren			
Pressen			
Wickeln			
Injektionsverfahren / RTM			
Giessen			
Anwendungsgebiet			
Platten			
Wellplatten, Kuppeln			
Behälter, Silos			
Bassins, Boote, Carrosserien			
Rohre			
Pressteile, Profile			
Auskleidungen			
Polymerbeton			
Gelschichten			
Industrielle Formteile			
Bemerkungen	<ul style="list-style-type: none"> • bedingt geeignet •• geeignet 		

123.	130.	136.	140.	150.	160.	170.	181.	190.	200.
OPS/NPG	OPS	OPS	OPS	OPS	OPS	OPS	OPS	OPS	THPS
1140	1120	1140	1110	1110	1120	1120	1130	1130	1100
300-1050	270-1400	140-750	480-800	600-900	3600-4400	250-800	300-800	550-900	1600-1900
mittel	mittel	mittel	nieder	mittel	hoch	mittel	hoch	nieder	mittel
58	85	70	61	58	61	70	50	66	
115	110	120	87	92	160	120	80	92	
3700	3500	3500	3800	3600	3500	3500	3500	3500	
102	68	91	69	70	72	75	91	90	
••		••	••	••		••	•	•	
••		••	••	••		••	••	••	
•		••	•			••			
	••	•	•		••	•	•		••
			•	•			•		
•	•	••	•	•		•	••		•
••									
••		•	••	•	•			•	
••									
•	•	••	••	••			•	••	
•		••	••	•		••		•	
•		•		••			•		
	••				••				•
			•			•			
						••			
						•			
•		••	•				•	••	
Chemikalien und Wärme- stabilität	diverse Press- verfahren	Wärme- stabilität	thixotrop, verminderte Styrolabgabe	klassisches Laminierharz	geringe Riss- anfälligkeit	zähelastisch	kurze Entformungs- zeiten	klassisches Spritzharz	gute Klebeigen- schaften