

Gießerei- Modellbau

AXSON
TECHNOLOGIES

Großserien
Mittlere Serien
Frontguss
Vollguss
Kernkästen
Negative



für die **hohen Ansprüche**
der Gießereianwendungen



Gießereimodelle sind ständig extrem aggressiven Belastungen ausgesetzt wie z. B. Temperaturschwankungen, Abrieb, Schlägeinwirkungen. Dabei sind bestimmte Gießharze oft die einzige Lösung, wenn für Modelle und Kernkästen von einem bestehenden Urmodell ein Frontguss oder Vollguss abgenommen werden soll.

Allerdings setzt sich die CNC-Bearbeitung im Gießerei-Modellbau immer mehr durch: Neue Platten mit hohen mechanischen Werten und Abriebfestigkeit kommen zum Einsatz. Die innovative AXSON Produktpalette bietet Ihnen auf Ihre Bedürfnisse zugeschnittene Harze und Platten.



IHRER TECHNOLOGIE

DER WELTWEITE PARTNER



Schlagzähigkeit - Standzeiten - Abriebfestigkeit - Schwund - Druckfestigkeit

Produkt	Standzeiten im Vergleich			Abrieb/ Masseverl.	Härte (Shore)	Dichte in g/cm ³	Farbe	Eigenschaften	Anwendung
	Negativ	Kernkästen	Modell-Einrichtung						
Elastomere aus Polyurethan									
UR 3490 <small>niedr. Toxizität</small>	n. a.			54 mm ³	67 D	1,08		gute Schlagzähigkeit schnell härtend kurze Entformzeit	Gießereimodelle + Kernkästen, Aluvorformen
UR 3558	n. a.		n. a.	80 mm ³	95 A	1,04	trans-luzent		Gießereimodelle + Kernkästen
UR 3569 <small>ohne MDA</small>	n. a.			100 mm ³	70 D	1,07			Gießereimodelle + Kernkästen
Schnellgießharze									
F 16 mit Füllstoff	ja				82 D	1,61		kurze Entformzeit geringe Viskosität	Negative, Formen, Tiefziehwerkzeuge
F 18 mit Füllstoff	ja				82 D	1,67		kurze Entformzeit geringe Viskosität	Negative, Formen, Tiefziehwerkzeuge
F 40	n. a.			177/0,3 g	83 D	1,70		geringer Schwund geruchlos, niedr. Visk.	Gießereimodelle, Kernkästen, Kopiermodelle
F 50 mit Füllstoff	ja				86 D	1,80		große Schichtdicken kurze Entformzeit	Negative, Kernkästen, Blechumformwerkzeuge etc.
Epoxid-Gießharz									
EPO 5019	ja				90 D	2,25		hohe Genauigkeit geringer Schwund	Werkzeuge, Kernkästen, Gießerei- + Kopiermodelle
Oberflächenharze									
GC1 050 + Hinterfütterung		n. a.	n. a.		83 D	1,45		polierbar	Oberflächenharz für Kopien und Negative
GC2 120 + Hinterfütterung				0,03 g	89 D	1,48		gute chemische Beständigkeit	Gießereimodelle, Formen bei Einsatz v. Lösemitteln
GC3 090 + Hinterfütterung				150 mm ³	65 D	1,16		sehr gute Abriebfestigkeit	Gießereimodelle, Kernkästen, Werkzeuge
Hinterfütterung									
EPOPAST 400	n. a.	n. a.	n. a.		81 D	0,91		niedr. Geruchsbelastg. leichte Verarbeitung hohe Steifigkeit bei geringem Gewicht	Herstellung und Verstärkung von Negativen, Kernkästen, Lehren + Vorrichtungen
EPOPAST 402	n. a.	n. a.	n. a.		80 D	0,72			
Laminierharze									
EPOLAM 2001		n. a.	n. a.		82 D	1,10		multifunktional leichte Verarbeitung	Werkzeuge, Negative o. gefüllt als Gieß- und Hinterfüllmasse
EPOLAM 2015		n. a.	n. a.		82 D	1,12		versch. Härter mögl. gute mechan. Kennwerte	Werkzeuge, Negative o. gefüllt als Gieß- und Hinterfüllmasse
Leichtformstoffplatten									
LAB 810	ja			96 mm ³	73 D	1,18		leicht bearbeitbar, guter Oberfl., sehr schlagzäh	Kernkästen, Modelleinrichtungen mit langer Standzeit
LAB 850				93 mm ³	80 D	1,18		leicht bearbeitbar saubere dichte Oberfläche	Gießereimodelle, Kernkästen, Modelleinrichtung + Blechumf.
LAB 920				160 mm ³	85 D	1,30		leicht bearbeitbar saubere dichte Oberfläche	Gießereimodelle, Kernkästen, Modelleinrichtung + Blechumf.
LAB 1000	n. a.	n. a.			88 D	1,67		leicht bearbeitbar, hohe Druckfestigkeit	Blechumformung, Lehrenbau, Klopfformen, Werkzeuge
Trennmittel									
Trennmittel 841/851	-	-	-	-	-	-	-	flüssig für Pinsel oder Spritzpistole, polierbar	für Gießtechnik, für kompliz. Konturen, hohe Oberfl.qualität
Trennwachs 827	-	-	-	-	-	-	-	pastenartig für poröse Oberflächen, polierbar	für Oberflächenharzauftrag für hohe Oberflächenqualität

n. a. nicht anwendbar

	unter 1.000 Abformungen		von 50.000 bis 120.000 Abformungen
	von 1.000 bis 50.000 Abformungen		mehr als 120.000 Abformungen

*Die von AXSON genannten Standzeiten beziehen sich auf Modelleinrichtungen/Kernkästen im Einsatz unter Standardbedingungen, herkömmlichem Gießereisand, den entsprechenden Bindemitteln und in Abhängigkeit von den unterschiedlichen gießereispezifischen Anwendungen. Wir informieren Sie gerne ausführlich über die Verwendung unserer Produkte im Gießerei-Modellbau. Fragen Sie dazu nach unseren technischen Datenblättern. Unsere Anwendungstechniker beraten Sie auch gerne persönlich. Unser Team in Dietzenbach nennt Ihnen Rufnummer und Email-Adresse Ihres Ansprechpartners.



AXSON GmbH
 Waldstraße 72
 D 63128 Dietzenbach
 Tel.: (+49)6074-40711-0
 Fax: (+49)6074-40711-77
 Email: verkauf@axson.de
 Internet: www.axson.de