

News

Jenny+CO ag

Juni 1999

Massen-Schnellgiessharz-System F 50 für Dicken bis 400 mm

AXSON

Eigenschaften

geringer Schwund
geringe Reaktionswärme
Topfzeit 35 - 50 Minuten
Haftung zwischen aufeinanderfolgenden Schichten

Anwendungen

Negative
Giessereimodelle (Oberfläche mit UR 3569 oder Oberflächenharz S69)
Kernbüchsen (Oberfläche mit UR 3558)
Kontroll- und Kopierwerkzeuge
Dekorations- und Kunstobjekte (Statuen, etc.)



Physikalische und thermische Eigenschaften

	F 50		RZ 30150	
	Teil A Isocyanat	Teil B Polyol	Mineralischer Füllstoff Mischung	
Massenverhältnis	50	100	180	240
Brookfield-Viskosität bei 25°C. (mPa.S) Brookfield-Viskosität der Mischung	300 - 400		7'500	20'000
Dichte bei 25°C. (g/cm ³) Dichte des ausgehärteten Produktes	1.28 - 1.32		1.75	1.80
Linearer Schwund (‰) (Teststück 1000x140x140mm)			0.5	0.5
Exothermie Kerntemperatur (°C.) (Dicke 280 mm - 15 Liter)			60	50

Optimaler Einsatz einiger Axson-Schnellgiessharze

Maximale Dicke mm	Standard Anwendung	gute Abriebfestigkeit	gute Temperatur- beständigkeit
	Negative Positionierblöcke Modelle	Giessereimodelle Kernkästen Kopiermodelle	Tiefziehwerkzeuge
bis 5 mm	F18		F16
bis 10 mm	F18+Füllstoff	F40	F16+Alu-Pulver
bis 70 mm	F18+Füllstoff	F40 in Schichten	F16+Alu-Pulver
über 70 mm	F50+Füllstoff	F50+Füllstoff +Oberflächenharz S69	F50+Alu-Pulver