

# News

Jenny+CO ag

Oktober 2001

## Schnellgiessharz F19 mit langer Topfzeit

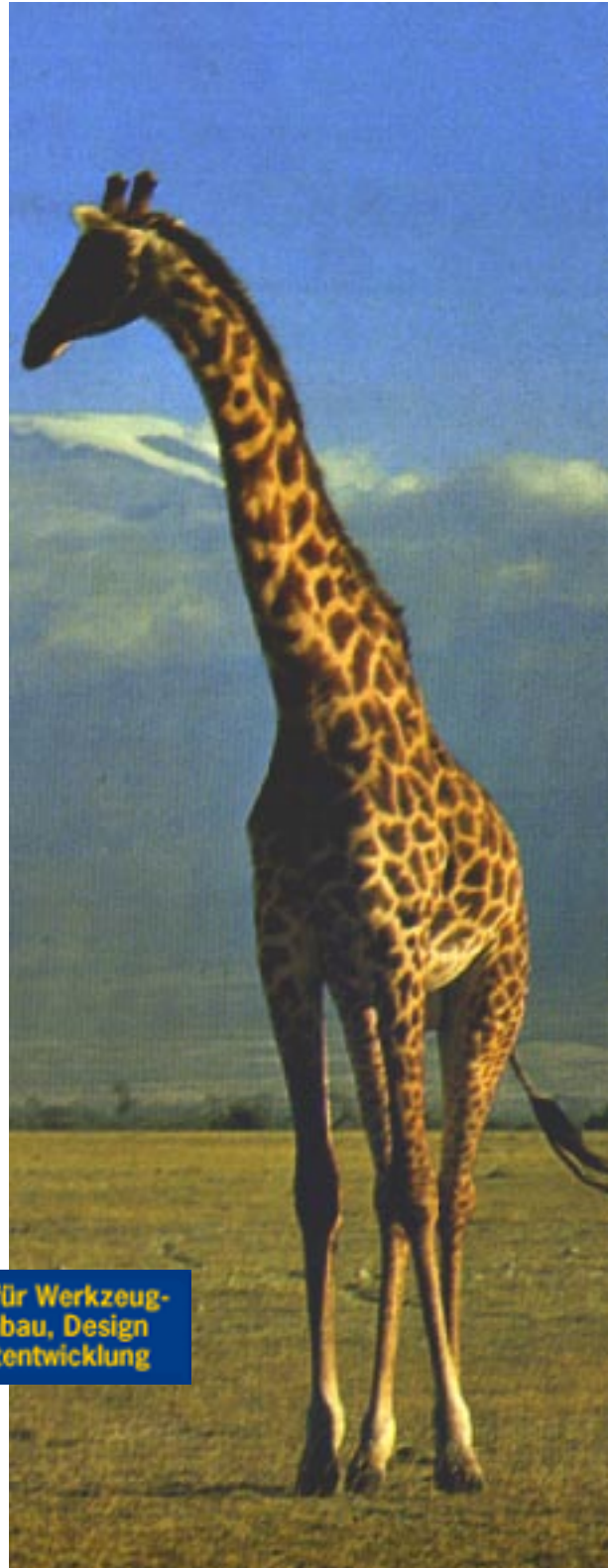


### Eigenschaften

Sehr geringer Schwund  
Topfzeit 8 - 10 Minuten  
Niedrige Viskosität  
Einfache Verarbeitung (1:1 nach Gewicht)  
Gute Temperaturbeständigkeit

### Anwendungen

Negative  
Modelle  
Tiefziehformen  
Kontroll- und Positionslehren



EUROMOLD

Weltmesse für Werkzeug-  
und Formenbau, Design  
und Produktentwicklung

Axson GmbH Halle 9.0 Stand D07

28.11. - 1.12.2001

Messegelände Frankfurt

[www.euromold.com](http://www.euromold.com)

## Physikalische Eigenschaften

	<b>F 19</b>		<b>RZ 30150</b>
	Teil A Polyol	Teil B Isocyanat	Mineralischer Füllstoff Mischung
Massenverhältnis	100	100	360
Brookfield-Viskosität der Mischung bei 25°C. (mPa.S)	78		2'600
Dichte des ausgehärteten Produktes bei 25°C. (g/cm <sup>3</sup> )	1.04 - 1.10		1.66 - 1.72
Topfzeit bei 25°C. für 200 g (Min.)	6 - 8		8 - 10
Entformzeit bei 25°C. (Min.) Dicke: 10 mm Dicke: 60 mm	90		150

## Mechanische und thermische Eigenschaften

	<b>F 19</b> ungefüllt	<b>RZ 30150</b> Mineralischer Füllstoff Mischung
Härte (Shore D1)	72	79
Biege E-Modul (MPa)	1'200	4'100
Biegefestigkeit (MPa)	50	41
Linearer Schwund (mm/m) Dicke: 10 mm Dicke: 60 mm	0.8	0.7
Glasübergangstemperatur (T <sub>g</sub> ) °C.	100	100