

Polurethan-Gießharze/Elastomere

Produkte mit unterschiedlicher Härte und mechanischer Widerstandsfähigkeit für verschiedene Teile- oder Werkzeuganwendungen

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungsverhältnis Gewicht	Viskosität (mPa·s)	Topfzeit (min)	Entformungszeit bei 20 °C	Härte (Shore)	Bruchdehnung (%)	Abrieb (TABER) mg	Anwendungen
Gering toxische PUR-Gießharze										
UR 3420	Hohe Reißfestigkeit, geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit, geringe Toxizität	Hell-Bernstein	100:40	900	23	12-16 h	50 A	950	47	Dichtungsfugen, Formen mit Hinterschnitt, flexible Negative
UR 3435	Geringe Viskosität, hohe Reißfestigkeit, geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit, geringe Toxizität		100:100	1.800	23	24 h	65 A	1.000	23	Keramikindustrie, Formen für Betonteile, Formen für Gips und Stuck
UR 3435L			100:100	1.800	30	36 h	65 A	1.000	23	
UR 3435/3436			100:100	2.500	20	24 h	63 A	1.200	70	
UR 3435/3445			100:75	2.000	23	24 h	72 A	1.000	20	
UR 3440	Hohe Reißfestigkeit, geringe Toxizität, geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit	Hell-Bernstein	100:50	1.500	17	24-36 h	63 A	1.000	16	Dichtungsfugen, Negative, Formen mit Hinterschnitt, Formen für Betonteile
UR 3450	Gute Abriebfestigkeit, hohe Bruchfestigkeit, gute Hydrolyse-Beständigkeit		100:35	3.000	20	24-36 h	80 A	620	41	Flexible Formen, Werkzeuge zur Umformung, Prototypenteile, Formen für Betonteile
UR 3450/3460			100:40	3.600	20	24 h	85 A	810	18	
UR 3468	Hohe Abriebfestigkeit, hohe Reißfestigkeit	Transluzent	100:25	5.000	15	24 h	89 A	900	4	Sandstrahlmasken, Verschleißteile
UR 3490	Gute Schlagzähigkeit und Abriebfestigkeit, rasche Aushärtung		100:50	1.500	14	16-24 h	67 D	120	54	Für Formen und Modelle, die hohen Beanspruchungen ausgesetzt sind, Gießereimodelle und Kernkästen
PUR-Gießharze Standard										
UR 3558	Sehr gute Reißfestigkeit, geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit, kurze Entformungszeit	Transluzent	100:42	3.000	25	10 h	95 A	460	80	Flexible Formen und Teile, Gießereimodellbau, Kernkästen
UR 3569	Frontschicht-Gießharz, sehr hohe Abriebfestigkeit, sehr gute Schlagzähigkeit		100:40	3.500	20	16 h	70 D	160	33	Gießereimodellbau, Kernkästen, Aluminium-Vorformen, Polymerbetonformen
UR 5801/5825	Geringe Härte, geringe Viskosität, geringe Feuchtigkeitsempfindlichkeit, einfärbbar, selbstentgasend		8:100	1.000	24	24 h	30 A	830	100	Formen zur Herstellung von Beton- und Gipsteilen, Stuckformen, Formen für Kerzen
UR 5801/5835			10:100	1.000	18	16 h	34 A	1.050	140	
UR 5801/5850			14:100	1.000	13	12 h	50 A	1.100	64	
UR 5805/5895	Einfache Verarbeitung, gute Reißbeständigkeit, schnelle Entformung		55:100	1.000	6 6 3,5	16-24 h	94 A	300	k. A.	Herstellung von Formen und halbstreifen Teilen
UR 5860	Hohe chemische Beständigkeit gegenüber Lösungsmitteln, gute Reißfestigkeit, einfache Verarbeitung		30:100	850	13	24 h	60 A	1.050	29	Zur Herstellung von Formen und flexiblen Teilen mit guter chemischer Beständigkeit, z. B. in der Keramikindustrie

HINWEIS: Die Temperaturbereiche entnehmen Sie bitte den technischen Datenblättern.

Hilfsstoffe

TRENNMITTEL: flüssig: 841, pastös: 827, als Trennspray: 870

FARBSTOFFE: CP-Colourkit (Weiß, Schwarz, Blau, Gelb, Grün, Rot)

Beschleuniger: RZ 498, RZ 1493; wir informieren Sie gerne.

THIXOTROPIERMITTEL:

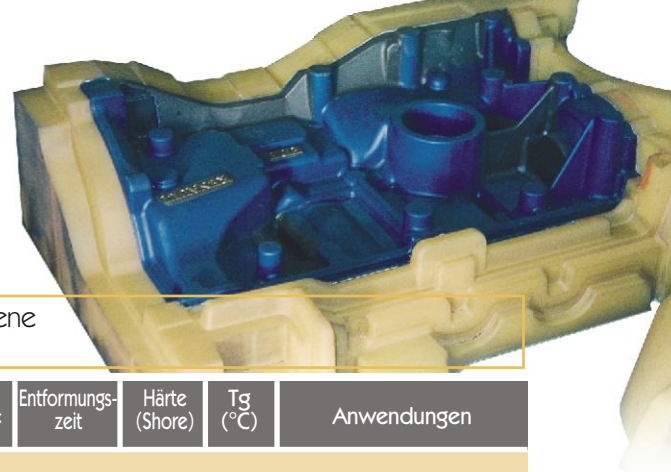
THA 121 (für UR 5825, 5835 und 5850)

FÜLLSTOFFE (für Schnellgießharze und Epoxidharze):

Aluminium-Füllstoffe: Pulver (K100), Granulate (KR 05-15, KS 05-17)

Mineralische Füllstoffe: Aluminiumhydroxid (RZ 30150), Aluminiumsilikatpulver (RZ 30002), Kolloides Silizium (RZ 55), Kalziumkarbonat (RZ 288/1)

SILIKONELASTOMERE: ESSIL 113, ESSIL 128, ESSIL 291; wir informieren Sie gerne.



Schnellgießharze (Fastcasts)

Eine Produktreihe von einfach zu bearbeitenden Harzen für verschiedene Anwendungen mit einer hohen Reproduktionsqualität

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungsverhältnis (Gewicht)	Viskosität (mPa·s)	Topfzeit	Dichte	Entformungszeit	Härte (Shore)	Tg (°C)	Anwendungen
Anwendungsfertig gefüllt										
F 1	Geringer Schwund, auch bei großen Gießdicken, feinkörnig		100:100	1.700	5'	1,63	25-45'	73 D	90 ⁽¹⁾	Gießdicke bis 70 mm; Gießereimodelle, Negative, Tiefziehwerkzeuge
F 15	Lange Topfzeit		100:100	1.400	8'	1,62	2 h- 2 h 30'	80 D	85 ⁽¹⁾	Gießdicke bis 70 mm; Gießereimodelle, Negative, Tiefziehwerkzeuge
F 23	Geringer Schwund, ähnlich Keramik, einfach zu bearbeiten und zu polieren		100:20	1.750	5'	1,58	30'	80 D	55 ⁽¹⁾	Negative, Mock-Ups, Modelle, Keramik-Styling
F 40	Nur 1 Komponente gefüllt, hohe Abriebfestigkeit		100:20	2.500	6'	1,70	40-45'	83 D	65 ⁽¹⁾	Gießereimodelle, Kernkästen, Kopiermodelle
Ungefüllt - gefüllt oder ungefüllt verwendbar										
F 16	Niedrige Viskosität, gute Temperaturbeständigkeit, geringer Schwund, Zusatz unterschiedlicher Füllstoffe möglich		100:100	80	2'20"	1,05	25'	72 D	100 ⁽¹⁾	Modelle, Negative (gefüllt mit RZ 30150), Tiefziehwerkzeuge (gefüllt mit Alu-Füllstoffen), Prototypenteile, RIM-Werkzeuge
F 18			100:100	50	3'30"	1,08	45'	70 D	80 ⁽¹⁾	
F 19			100:00	78	7'	1,07	90'	72 D	100 ⁽¹⁾	
F 50	Sehr geringer Schwund, für große Gießdicken (400 mm gefüllt)		50:100	350	35-50'	1,30	6-12 h	83 D	65	Masscast, kann mit RZ 30150 oder Alu-Füllstoffen gefüllt werden
Ungefüllt verwendbar										
F 31	Kurze Entformungszeit, gute Lackierbarkeit und Oberflächen für Galvanoformen		100:100	40	1'50"	1,07	> 20'	73 D	95 ⁽¹⁾	Modelle, Mock-Ups, Prototypenteile mit Wandstärken bis zu 5 mm, Spielzeug, Scalemodellbau, Herstellung von Prototypen und Miniaturmodellen in Silikonformen, Modellfiguren
F 33	Verbesserte Entformung bei geringer Gießdicke		100:100	28	2'	1,07	> 30'	73 D	100 ⁽¹⁾	
F 38	Gute Schlagzähigkeit, Aussehen ähnlich Thermoplasten, gut zu lackieren, bedingt thermoplastische Konsistenz (warm verformbar)	Milchig-weiß	100:100	35	2'	1,07	20-25	72 D	55	

(1) Nach entsprechender Wärmebehandlung (Einzelheiten entnehmen Sie bitte den technischen Datenblättern)

Epoxid-Gießharze

Harze mit hervorragenden Eigenschaften für die Werkzeugherstellung

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungsverhältnis (Gewicht)	Viskosität (mPa·s)	Topfzeit	Dichte	Entformungszeit	Härte (Shore)	Tg (°C)	Anwendungen
EPO 999	Mittlere Viskosität, lange Topfzeit, hohe Druck- und sehr gute Abriebfestigkeit		100:6	12.000	90'	1,90	16-24 h	90 D	47 ⁽¹⁾	Gießereimodelle, Blechumformung, Kopier-/Repro-Modelle, Urmodelle
EPO 5019	Mittlere Viskosität, lange Topfzeit, hohe Druck- und sehr gute Abriebfestigkeit		100:10	25.000	80'	2,30	16-24 h	90 D	56 ⁽¹⁾	
EPO 5019/95B	Niedrige Viskosität		100:6	5.500	50'	2,40	24 h	90 D	80 ⁽¹⁾	
EPO 5030	Geringer Schwund, sehr hart, ausgezeichnete Abriebfestigkeit		100:10	5.500	50'	1,80	16-24 h	90 D	70 ⁽¹⁾	Gießereimodelle und Kernkästen, Positionierschablonen, Kopiermodelle, Blechumformung
EPO 4042	Sehr guter Oberflächenzustand nach der Bearbeitung, mit Aluminium gefüllt, geringer Schwund, niedrige Viskosität		100:7	17.000	2 h 20'	1,71	24-36 h	89 D	80 ⁽¹⁾	Tiefziehformen, Schäumwerkzeuge, RIM-Werkzeuge
EPO 4030	Kein Nachtempern notwendig, mit Aluminium gefüllt		100:10	12.000	2 h 40'	1,65	24 h	85 D	115 ⁽¹⁾	Tiefziehformen, Schäumwerkzeuge, RIM-Werkzeuge
EPO 752/2080	Hohe mechanische Festigkeit und Temperaturbeständigkeit		100:16	8.000	6 h	1,74	24 h	90 D	195 ⁽¹⁾	Tiefziehformen, Thermoplast-Spritzgussformen

(1) Nach entsprechender Wärmebehandlung (Einzelheiten entnehmen Sie bitte den technischen Datenblättern)