

Polurethan-Vakuumgießharze

Eine breite Produktpalette zur getreuen, einfachen und schnellen Reproduktion von Prototypen

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungsverhältnis (Gewicht)	Biege E-Modul (MPa)	Topfzeit	Dichte	Bruchdehnung (%)	Entformungszeit bei 70 °C	Härte (Shore)	Tg (°C)	Anwendungen
Steife Vakuum-Gießharze											
PX 220	Sehr hohe Schlagzähigkeit, selbst bei geringer Gießdicke	opak	100:50	2.000	4'	1,18	10	35'	80 D	90	ABS
PX 223HT- PX 222HT	Hohe Temperaturbeständigkeit	opak	100:80	1.600	5,5'	1,16	11	45'	80 D	*	ABS, PA, PP
PX 223HT	Hohe Abformzahlen möglich, hohe Temperaturbeständigkeit		100:80	2.300	6'	1,14	11	60'	80 D	>120	PP, ABS
PX 226 PX 226-PX 245L	Sehr hohes E-Modul, gute Schlagzähigkeit und Biegefestigkeit	weißlich-opak	100:50	2.500	4' 8'	1,20	15	25' 60'	82 D	105	PP, PS gefüllt
PX 527	Sehr gute Schlagzähigkeit, hohe Biegefestigkeit, sehr gut einfärbbar	transparent	100:55	2.600	4'	1,15	13	40'	82 D	90	Ähnlich transparentem PS und gefülltem ABS
PX 234HT	Schnelle Aushärtung, hohe Steifigkeit, besonders hohe Temperaturbeständigkeit	transluzent	100:50	1.850	5'	1,19	13	60'	80 D	220	Hochtemperaturbeständige PP, PEEK
PX 234HT LS	HDT bis 195 °C	transluzent	100:50	1.750	7'	1,19	6	120'	84 D	240	Hochtemperaturbeständige PP, PEEK
PX 245 PX 245 L	Gefüllt, sehr kurze Entformungszeit, sehr hohes E-Modul	opak	100:40	4.500	4' 8'	1,22	3	45' 60'	85 D	95	POM, PA, GE gefüllt
PX 330 <small>AMTLICH VORGELESEN FAR 25</small>	Gute Temperaturbeständigkeit, kurze Entformungszeit, selbstverlöschend nach FAR 25**	opak	100:100	3.400	5'	1,35	3	40'	87 D	100	ABS gefüllt, spezifiziert wie UL 94 V0
Halbsteife Vakuum-Gießharze											
PX 100 PX 215	Niedrige Viskosität, einfache Verarbeitung, gute Durchschnittswerte	weißlich-opak	100:100	1.500	15' 4'	1,06	20	240' 120'	74 D	75	PP, PE
PX 205	Exzellente Schlagzähigkeit, hohe Bruchdehnung, rasche Härtung, einf. Verarbeitung	opak	100:50	500	13'	1,08	100	60'	70 D	95	HDPE, PP
PX 212	Niedrige Viskosität, kurze Entformungszeit, gute Schlagzähigkeit	transluzent	100:100	1.200	5'	1,15	25	70'	76 D	90	HDPE, PP
PX 217	Schnelle Entformungszeit, hohe Reprögenauigkeit, hohe mechanische Werte	opak	100:50	1.700	5'	1,14	7	35'	77D	100	Temperaturbeständige ABS
Elastische Vakuum-Gießharze											
PX 761	Lange Topfzeit, kurze Entformungszeit, Antigleiteigenschaften, Temperaturalterungsbeständigkeit	transparent	100:45	n. a.	10'	1,02	1.000	75'	60 A	n. a.	Gummi
PX 774	Sehr kurze Topfzeit, sehr kurze Entformungszeit		44:100	n. a.	2,5'	1,10	300	45'	75 A	n. a.	Gummi
Transparente Vakuum-Gießharze											
PX 521HT PX 522HT	Geringe Viskosität, polierbar hochtransparent, hohe Temperaturbeständigkeit, UV-stabil	glasklar	100:55	2.100	20' 7'	1,06	9	120' 45'	87 D	110	PMMA, PC
PX 595	Gute Temperaturbeständigkeit, niedrige Viskosität, sehr gute Schlagzähigkeit	glasklar	150:100	2.400	6'	1,20	16	45'	82 D	90	PMMA, PC
PX 560	Elastisch, niedrige Topfzeit	transparent	80:100	n. a.	8'	1,12	200	120'	60 A	-40 bis +90	Transparentes Elastomer
PX 570	Elastisch, hohe Bruchdehnung, lange Topfzeit	transparent	100:100	n. a.	17'	1,12	>400	120'	70 A	-40 bis +90	Transparentes Elastomer
PX 585	Elastisch, niedrige Viskosität, niedrige Topfzeit	transparent	110:100	n. a.	7'	1,12	>85	120'	85 A	-40 bis +90	Transparentes Elastomer

* Nach entsprechender Wärmebehandlung (Einzelheiten entnehmen Sie bitte den technischen Datenblättern)
** Erfüllt FAR 25, 853 - selbstverlöschend für 12 s bei 2,20 mm.

Hilfsstoffe

TRENNMITTEL: flüssig: 851; pastös: 827, als Trennspray: 870
FARBSTOFFE: CP-Colourkit (Weiß, Schwarz, Blau, Gelb, Grün, Rot)



Silikon-Elastomere

Reproduktionstreue und lange Standzeiten der Werkzeuge

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungsverhältnis (Gewicht)	Viskosität (mPa·s)	Topfzeit	Dichte	Entformungszeit bei 23 °C	Härte (Shore)	Anwendungen
Polyadditionsvernetzend									
ESSIL 291/291	Standard		100:10	40.000	60'	1,10	24 h*	38 A	Selbsttrennende Formen für den Vakuumverguss; additionsvernetzend
ESSIL 291/292	Ölig	transparent	100:10	40.000	60'	1,10	24 h*	38 A	
ESSIL 291/293	Erhöhte Härte		100:10	35.000	70'	1,10	24 h*	42 A	
ESSIL 90	Verzögerer für ESSIL 291		–	–	3 h mit 1 % ESSIL 90	–	–	–	Für große Formen
ESSIL 228	Elastisch, hohe Bruchdehnung, gute Reißfestigkeit		100:10	dickflüssig	120'	1,12'	24 h	28 A	Formen für PUR, für Rapid Prototyping, für Beton, Einsätze für Compositeformen
Polykondensationsvernetzend									
ESSIL 118	Weich, gesteigerte Standzeit, hohe Bruchdehnung, gute PUR-Beständigkeit		100:5	25.000	120'	1,20	24 h*	18 A	Formen für künstlerische und dekorative Anwendungen, sowie Serienfertigung im Scale-Modellbau
ESSIL 125	Hohe Bruchdehnung, gute Reißfestigkeit, flüssiges Produkt**		100:5	44.000	90'/240'	1,20	16/36 h*	25/24 A	Formen für Kleinserien und Prototypen/Standardanwendungen

* 24 h bei 20 °C vor dem Entfernen des Modells

** ESSIL 125 können Sie optional thixotropieren. Bitte befragen Sie dazu unsere Anwendungstechnik.

RIM Polyurethanharze für Niederdruckspritzguss

Untereinander kombinierbare RIM-Typen sowie auf Ihre spezielle Anwendung zugeschnittene Produkte

Produkt	Beschreibung	Farbe	Mischungsverhältnis (Gewicht)	Biege E-Modul	Topfzeit	Dichte	Entformungszeit bei 23 °C	Härte (Shore)	Tg (°C)	Anwendungen
Spezielle RIM-Produkte										
RIM 610	Listung nach UL 94 V0, selbstverlöschend		100:100	2.100	50-70"	1,30	15-20'	80 D	105 ⁽¹⁾	Motorhauben, Gehäuse, EDV-Gehäuse, Konsolen, medizinische Apparate
RIM 624	Steifes Produkt, sehr einfache Verarbeitung		100:100	1.600	60-70"	1,10	15-20'	73 D	115 ⁽¹⁾	Prototypen, Kleinserien für die Automobil- und Möbelindustrie
RIM 631	Weiches, gummiähnliches Produkt		100:100	-	50-70"	1,07	15-20'	73 A	-	Elastische, biegsame Teile und Prototypen, Dichtungen
RIM 826/902	Sehr hohe Schlagzähigkeit, einfache Verarbeitung		100:100	800	80-100"	1,12	25'	73 D	95 ⁽¹⁾	Prototypen- und Serienteile mit sehr hoher Schlagzähigkeit, z. B. für die Kfz-Industrie
Mit RIM 900 ISO kombinierbare Systeme										
RIM 875 (Polyol)	Hohe Schlagzähigkeit; Polyol kann untereinander gemischt werden - damit wird der E-Modul verändert (gleiches ISO 900)		100:80	1.000	60-80"	1,12	15'	75 D	100 ⁽¹⁾	Prototypen und kleine Serien mit Belastung und Eigenschaften ähnlich PP/PE für die Automobil- und Möbelindustrie
RIM 872 (Polyol)			100:90	1.400	60-80"	1,12	15'	78 D	100 ⁽¹⁾	
RIM 876 (Polyol)			100:100	2.000	60-70"	1,12	15'	80 D	100 ⁽¹⁾	
RIM 975 (Polyol)	Hohe Schlagzähigkeit und hohe Temperaturbeständigkeit; Polyol kann untereinander gemischt werden - damit wird der E-Modul verändert (gleiches ISO 900)		100:75	1.000	38-42"	1,20	5'	75 D	150 ⁽¹⁾	Prototypen, Kleinserien ähnlich ABS/PS
RIM 972 (Polyol)			100:86	1.500	38-42"	1,20	5'	77 D	150 ⁽¹⁾	
RIM 976 (Polyol)			100:100	2.000	35-40"	1,19	10'	80 D	150 ⁽¹⁾	

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

