

RenCast – Mass Casting

Anwendung		Frontguss	Gießen				Pasten		Stampmassen		
			1	2	3	4	5	6	7	8	9
Mischung in Gewichts- teilen	RenCast 5146 Isocyanat	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80
	RenCast 5146 Polyol	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	Füller DT 081		110					200		600	
	Füller DT 082			330	420	330			600		900
	Graugusspulver						550				
	Aluminiumpulver					40					
Farbe		hellbeige	grau	hellbeige	hellbeige	grau	dunkelgrau	grau	weiß	grau	weiß
Exothermie 2 l (°C)		-	90	45	40	50	60	-	-	-	-
Gebrauchsdauer 2 l (min)		20-25	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40
Min. Aushärtungszeit (h)		10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14
Nach Härtung 7 Tage bei RT oder 14 Std. bei 40 °C											
Dichte (g/cm ³)		1,2	1,9	1,6	1,85	1,8	3,3	0,77	1,8	0,6	1,8
Shore-Härte (ISO 868)		80	70-75	85	85	85-90	90	70	85	-	85
Druckfestigkeit (MPa) ISO 604		85-90	65	90-95	100-105	95-100	115-120	40-50	75-80	12-15	70-75
E-Modul (MPa) ISO 604		3000	4500	9500	10500	10000	10000	3500	10000	2500	11000
Lin. Schwund 500x70x50 mm (mm/m)		2	-	-	-	-	-	0.1	0.1	0	0
Vergießbare Schichtdicke bei Schwund < 1 mm/m (mm)		20	100	250	300	200	200	-	-	-	-
<small>Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwa bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter. Stand: 07/2004</small>											