

RenCast® Polyurethan-Schnellgießharze

RenCast®		FC 50	FC 51	FC 52	FC 53	FC 54	FC 55				
Komponenten / Mischungsverhältnis (Gewichtsanteile)	A: Isocyanat	20	100	100	100	100	100				
	B: Polyol	100	100	100	100	100	100				
	C: Füller DT 082-1	-	-	0 - 300	0 - 300	-	0 - 300				
Eigenschaften		Gefülltes Zweikomponentensystem	Gefülltes Zweikomponentensystem, entwickelt für schnelles und genaues Gießen, für allgemeine Anwendungen, einfaches Mischungsverhältnis	Ungefülltes Dreikomponentensystem, entwickelt für schnelles und genaues Gießen, Beimischung des Füllstoffs nach eigenen Bedürfnissen	Ungefülltes Dreikomponentensystem mit niedriger Viskosität, schnell reagierend, kurze Ausformzeit, Beimischung des Füllstoffs nach eigenen Bedürfnissen	Gefülltes Zweikomponentensystem, mit sehr geringem Schwund für Schichtdicken bis 100 mm	Ungefülltes Zweikomponentensystem mit niedriger Viskosität, Beimischung des Füllstoffs nach eigenen Bedürfnissen				
Anwendung		Prototypen, Modelle, Nachbildungen, Schablonen	Formen, Haltevorrichtungen, Gießereimodelle, Nachbildungen und Prototypen	Formen, Haltevorrichtungen, Gießereimodelle, Nachbildungen und Prototypen	Formen, Prototypen, Schablonen	Gießteile, Haftschablonen, Gießereimodelle, Nachbildungen und Prototypen	Prototypen, Maßstabmodelle, Schablonen				
Farbe		weiß	grau	beige	beige	blau	beige				
Topfzeit (1 l/25 °C) (min)		4-5	5-7	ungefüllt 6-8	gefüllt* 10	ungefüllt 3-4	gefüllt* 5-6	8	ungefüllt 2-3	gefüllt* 4-6	
Entformbar nach (min)		30-45	20-40	ungefüllt 60-90	gefüllt* 180	ungefüllt 30-40	gefüllt* 60-90	120-240	ungefüllt 20-30	gefüllt* 60	
Maximale Schichtdicke (mm)		10	30	ungefüllt 30	gefüllt* 100	ungefüllt 10	gefüllt* 60	100	ungefüllt 10	gefüllt* 60	
Viskosität bei 25 °C (mPa s)		1.800	2.000	ungefüllt 70	gefüllt* Paste	ungefüllt 80	gefüllt* Paste	3.400	ungefüllt 60	gefüllt* Paste	
Dichte (g/cm³)		1,6	1,6	ungefüllt 1,0	gefüllt* 1,6	ungefüllt 1,1	gefüllt* 1,6	1,7	ungefüllt 1,0	gefüllt* 1,6	
Shore-Härte D** ISO 868		85-90	80	ungefüllt 70-75	gefüllt* 80-85	ungefüllt 70-75	gefüllt* 80-85	85-90	ungefüllt 70-75	gefüllt* 80-85	
Druckfestigkeit** (MPa) ISO 604		73	63	ungefüllt 35	gefüllt* 38	ungefüllt 41	gefüllt* 44	71	ungefüllt 35	gefüllt* 43	
E-Modul aus Druckversuch** (MPa) ISO 604		3.400	3.000	ungefüllt 1.000	gefüllt* 2.100	ungefüllt 1.150	gefüllt* 2.400	3.000	ungefüllt 900	gefüllt* 2.200	
Wärmeformbeständigkeit** (°C) ISO 75		95	80	ungefüllt 80	gefüllt* 85	ungefüllt 85	gefüllt* 90	95	ungefüllt 85	gefüllt* 90	
Linearer Schwund** (mm/m)	bei Schicht- stärke	5 mm	0,6	0,6	5,0	≈ 0	3,4	≈ 0	1,4	5,2	1,4
		10 mm	1,0	1,0	5,5	0,1	6,4	0,3	1,4	-	1,7
		20 mm	-	1,5	-	0,6	-	1,0	1,6	-	2,6
		100 mm	-	-	-	-	-	-	1,6	-	-

*) gefüllt mit 300 Gewichtsanteilen Füller DT 082

Die mit ** gekennzeichneten Werte wurden nach vollständiger Aushärtung (s. Datenblatt) gemessen. Die o. g. technischen Daten sind gemessene Mittelwerte.

Preise: auf Anfrage

RenCast® ist eine eingetragene Handelsmarke von Huntsman Corporation oder ihrer Tochtergesellschaften in einem Land oder mehreren Ländern, aber nicht allen Ländern.

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. Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen bzw. fabrikatorisch bedingt sind, behalten wir uns vor.