

Biothan - Optische Klarharze

Harz	Härter	Beschreibung	Mischverh. Harz : Härter	Farbe	Härte	Dichte [kg/ dm³]	Viskosität der Mischung [mPa s]	Topfzeit	Schwund	Anwendungen
Shore D:										
2 MD 1775	M 330 M 333	transparentes Gießharz mit höchste UV-Stabilität	1 : 1,5	glasklar	75 - 80 D	1,1	1300 - 1600	1)	<0,1% ** (H=5)	Prototypenteile mit Wandstärken von 1-500mm ***, LED Verguss
2 MD 1780	M 330 M 333	transparentes Gießharz mit höchste UV-Stabilität	1 : 1,5	glasklar	78 - 82 D	1,1	1500 - 1800	1)	<0,1% ** (H=5)	Prototypenteile mit Wandstärken von 1-500mm ***, LED Verguss
2 MD 1784	M 330 M 333	transparentes Gießharz	1 : 2	klar	77 - 80 D	1,1	1200 - 1500	1)	<0,1% ** (H=5)	Prototypenteile mit Wandstärken von 5- 25 mm ***, LED Beschichtung
2 MD 1785	M 330	transparentes Gießharz mit höchste UV-Stabilität	1 : 2,5	glasklar	82 - 84 D	1,1	1500 - 1800	1)	<0,1% ** (H=5)	Harte Prototypenteile mit Wandstärken von 5- 25 mm ***, LED Beschichtung
2 MD 1787	M 330	transparentes Gießharz; kennzeichnungsfrei; wärmestabil	1 : 3	transparent glasklar	84 - 86 D	1,1	1600 - 2000	1)	<0,1% ** (H=5)	Harte Prototypenteile mit Wandstärken von 5- 25 mm ***, LED Beschichtung
2 MD 1788	M 330	transparentes Gießharz; kennzeichnungsfrei; hoch wärmestabil	1 : 3,5	transparent glasklar	85 - 88 D	1,1	1800 - 2200	1)	<0,1% ** (H=5)	Harte Prototypenteile mit Wandstärken von 5- 25 mm ***, LED Beschichtung
Shore A:										
2 MD 1770	M 330 M 338 M 333	transparentes, elastisches Vakuumgießharz, feuchtigkeitsunempfindlich	1 : 1	transparent Glasklar	35 - 77 A ²⁾	1,1	700 - 900	1)	<1%*	Elastische positive und negative Modelle, LED Verguss
2 MD 1790	M 330 M 338 M 333	transparentes Gießharz, UV- stabil	1 : 1	transparent Glasklar	65 - 90 A ²⁾	1,1	1200 - 1300	1)	<0,1%*	Großvolumige Gießlinge, LED Beschichtung
2 MD 1795	M 330 M 338	elastisches Vakuumgießharz, feuchtigkeit sunempfindlich	1 : 1	trans-parent Glasklar	40-62 A ³⁾	1,1	700 - 900	1)	<0,1%*	Auch als Ausbrennarz einsetzbar

Alle Bioresin Gießharze sind kennzeichnungsfrei

1) Die transparente Harze sind in verschiedene "Geschwindigkeiten" lieferbar

Type	Topfzeit (min)	Entformzeit (min)	Endhärtung (h)
RSS	< 5	15	2
RS	5-10	30	3
S	15-20	60	4
N	30-40	120	8
L	50-60	180	3 st 80 °C
XL	80-100	300	3 st 80 °C
XXL	> 120	>8h	3 st 80 °C

Die Topfzeit wird mit einem 200 gr Ansatz bestimmt

Probekörper:

* 1000 x 100 x 100

** H x 120 x 250

*** Alle Gießlinge sollten bei 120 °C

ca. 1 - 2h nachgetempert werden

2) Durch Änderung des Mischverh. ist die Shore harte von 40 A bis 70 A einstellbar

3) Durch Änderung des Mischverh. ist die Shore harte einstellbar