

Verarbeitungshinweise für Biothan - Biodur Gießharzsysteme

- Verarbeitungstemperaturen beachten, tiefere Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit
- andere Harze z.B. Epoxide oder Pu - Systeme können bei der Verarbeitung in den gleichen Räumen die Verarbeitungszeit von unseren Systemen beeinflussen
- bei der Verarbeitung Kontakt mit Wasser vermeiden
- nach längerer Lagerung vor dem Abwiegen gefüllte Harze aufrühren
- immer **zuerst BIODUR** (Härter), **dann BIOTHAN** (Harz) im richtigen Mischungsverhältnis abwiegen
- Ca. 30 Sekunden gleichmäßig mit einem Mixer vermischen; um Schlieren zu vermeiden in ein zweites Gefäß umfüllen und nochmals kurz durchmischen
- Zur Vermeidung von Lufteinschlüssen die Mischung unter Vakuum vergießen oder ausreichend evakuieren (nach dem die Mischung in der Vakuumglocke aufgeschäumt ist und zusammenfällt so lange, ca. noch 2 Minuten, evakuieren bis keine kleinen Luftblasen mehr entstehen. Große Luftblasen zerplatzen beim Belüften).
- Behälter nach dem Gebrauch verschließen und vor Feuchtigkeit schützen
- Verarbeitungs- und Entformzeiten des jeweiligen Gießsystems beachten. Die Verarbeitungszeit wird bei uns mit einer Standardmenge von 200 g und einer Wandstärke von 10 mm bestimmt.
- Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Größe Gießlinge. Eine größere Menge verkürzt die Verarbeitungszeit, die Reaktionstemperatur wird höher und damit auch der Schrumpf.
- Gießlinge mit geringen Wandstärken und Einstellungen mit längeren Verarbeitungszeiten müssen bei 80°C ca. 1-2h getempert werden, bei RS- und RSS- Einstellungen ist dieses nicht notwendig!
- Eine Vorwärmung der Abgussform bis 45 °C ist möglich, dadurch verkürzen sich die Entformzeiten (Vorversuche durchführen, auch in bezug auf Maßgenauigkeit)
- Achtung bei Verwendung bereits benutzter Abgussformen (Epoxid-, Pu-Gießsysteme, etc.) kann es zu unerwünschten Reaktionen mit Reststoffen kommen, die das Gießergebnis negativ beeinflussen können!
- Bei Verwendung von **Silikonkautschuk** als **Abgussform** kann es durch flüchtige Bestandteile des Silikonkautschuks zu unerwünschten Reaktionen kommen, die insbesondere die Oberflächenqualität der Gießlinge beeinträchtigen können