

Datenblatt: Vakuumgießharz 5170

Beschreibung		Widerstandsfähig, Hochtemperatur	
Merkmale		Widerstandsfähig, schlagzäh, gute Temperaturbeständigkeit	
Geeignet für		Motorraumkomponenten, Motorhauben	
Endeigenschaften		Test / ISO-Norm, wo zutreffend	
Farbe	Amberfarben		
Transparenz	Lichtundurchlässig		
Shore-Härte	Bei 23 °C 80 D Bei 60 °C Nicht gemessen Bei 80 °C Nicht gemessen		ASTM D-2240
Biegefestigkeit	103 N/mm ²		ASTM D-790
Elastizitätsmodul	2245 N/mm ²		ASTM D-790
Zugfestigkeit	72 N/mm ²		ASTM D-638
Zugmodul	Nicht gemessen		ASTM D-638
Izod-Schlagzähigkeit	64 J/m		ASTM D-256
Streckgrenze	Nicht gemessen		
Streckdehnung	Nicht gemessen		
Reißdehnung	15 %		ASTM D-638
Reißfestigkeit	Nicht gemessen		
Wärmeleitfähigkeit	Nicht gemessen		
Formbeständigkeitstemperatur	130 °C		ASTM D-648
Glasübergangstemperatur	Nicht gemessen		
Informationen zur Verarbeitung		Anmerkungen	
Viskosität	Teil A 1150 cPs Teil B 1000 cPs Mischung 1000 cPs		Bei 25 °C
Spezifisches Gewicht	Teil A 1,20 Teil B 1,19		Bei 25 °C
Mischungsverhältnis A:B	55:100		Nach Gewicht
Mischzeit	45 s		
Harz-Temperatur	40 °C		Heizkammer
Werkzeugtemperatur	70 °C		Heizkammer
Aushärtungstemperatur	70 °C		Heizkammer
Aushärtungszeit im Werkzeug	60 min		
Topfzeit	180 s		100 g bei 25 °C
Verfahren nach der Aushärtung	-		
Typische Schwindung	0,2 % bis 0,5 %		ASTM D- 2566

Handhabung

Gießverfahren

- Die ungeöffneten Dosen der Komponenten A und B 10 s bis 15 s kräftig schütteln
- Werkzeug im Ofen bei 70 °C vorwärmen
- Ungeöffnete Dosen der Komponenten A und B im Ofen bei 70° C über 2 Stunden vorwärmen; anschließend, vor Verwendung, bei 40° C im Ofen stabilisieren
- Komponenten A und B in jeweils einen Becher einwiegen und dabei den Verlust am Becher berücksichtigen (Harz, das in Becher A verbleibt)
- Farbpigment in Becher A hinzufügen
- Die gefüllten Becher in die Maschine stellen und das Mischpaddel an Becher B anbringen
- Vakuumpumpe anschalten
- Rührmotor anschalten
- Vor dem Mischen und nachdem der max. Vakuumwert erreicht wurde, müssen 10 Minuten Wartezeit eingehalten werden
- Gießen Sie den Inhalt von Becher A in Becher B und rühren Sie so schnell wie möglich, ohne dabei den Inhalt zu verspritzen
- Das gemischte Harz in die Silikonform gießen und die Vakuumkammer vor Ende der Topfzeit fluten
- Das gefüllte Werkzeug in den Ofen stellen, um das Harz auszuhärten
- Ausführliche Informationen zu Gießverfahren erhalten Sie in *Vakuumgießverfahren: eine Anleitung für neue Anwender*, unter www.renishaw.com

Wichtige Hinweise

- Eine genaue Gußformtemperatur ist wichtig
- Eine genaue Gießharztemperatur ist wichtig
- Nicht mehr als 2% des Gesamtgewichts Farbpigmente verwenden

Produktinformationen

- **Standzeit des Werkzeugs**
Die Standzeit der Werkzeuge kann durch Verwendung des richtigen Trennmittels von Renishaw und der sofortigen Entformung nach Aushärtung der Gussteile erhöht werden.
- **Lagerung**
Ungeöffnete Dosen bei 20 °C lagern und gegen Frost schützen
Geöffnete Dosen im Ofen bei 40°C mit verschlossenem Deckel lagern
Beide Komponenten sind empfindlich gegenüber Feuchtigkeit.
- **Im Falle einer Kristallisation der B Komponente**
Dosen für 2 Stunden in Ofen bei 70°C stellen, anschließend in Ofen mit 40°C vor der Verwendung stabilisieren.



Bitte folgen Sie dem Verfahren für die Vorbereitung zum Vakuumgießen, siehe Systemhandbuch.



Beachten Sie stets die Anweisungen in den Sicherheitsdatenblättern des Produktes und folgen Sie stets den Sicherheitsvorschriften des Materialherstellers! Die Sicherheitsdatenblätter finden Sie unter www.renishaw.com



Tragen Sie während des gesamten Füllverfahrens, gemäß der Sicherheitsdatenblätter, einen entsprechenden Atemschutz, Schutzhandschuhe und eine Sicherheitsbrille.

