

Datenblatt: Vakuumgießharz 8051

Beschreibung			ABS-Typus
Merkmale			Hohe Temperaturbeständigkeit, gute Biegeeigenschaften
Geeignet für			Platten, Gehäuse
Endeigenschaften		Test / ISO-Norm, wo zutreffend	
Farbe	Weiß		
Transparenz	Transluzent		
Shore-Härte	Bei 23 °C Bei 60 °C Bei 80 °C	84 D 78 D 77 D	868
Biegefestigkeit	85,9 N/mm ²		178
Elastizitätsmodul	1965 N/mm ²		178
Zugfestigkeit	55,9 N/mm ²		R 527
Zugmodul	2150 N/mm ²		R 527
Izod-Schlagzähigkeit	9,8 kJ/mm ²		180
Streckgrenze	62 N/mm ²		R 527
Streckdehnung	5 %		
Reißdehnung	8 %		R 527
Reißfestigkeit	Nicht gemessen		34
Wärmeleitfähigkeit	0,225 W/mK		BS 874
Formbeständigkeitstemperatur	92 °C		(Probestück 110 mm × 12,7 mm × 6,4 mm)
Glasübergangstemperatur	110 °C		
Informationen zur Verarbeitung			Anmerkungen
Viskosität	Teil A Teil B	750 cPs 180 cPs	Bei 25 °C
Spezifisches Gewicht	Teil A Teil B	1,12 1,19	Bei 25 °C
Mischungsverhältnis A:B	100:200		Nach Gewicht
Mischzeit	30 s bis 60 s		
Harz-Temperatur	40 °C		Heizkammer
Werkzeugtemperatur	70 °C		Heizkammer
Aushärtungstemperatur	70 °C		Heizkammer
Aushärtungszeit im Werkzeug	40 min		
Topfzeit	300 s		100 g bei 25 °C
Verfahren nach der Aushärtung	-		
Typische Schwindung	0,2 % bis 0,3 %		

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

- **Topfzeit**
Das Gießharz 8051 kann mit einer A-Komponente mit langer Topfzeit (10 min, LP/A) geliefert werden. Bitte kontaktieren Sie Renishaw für weitergehende Informationen.
- **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. Gießkörper mit einer Stärke von über 2 mm können nach 30 Minuten entformt werden, müssen jedoch weitere 60 Minuten bei 70°C ausgehärtet 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 bis 4 Stunden in Ofen bei 70°C stellen und anschließend Gießharz umrühren.



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.

