

## Technisches Merkblatt

### Modellharz PS 01

Materialbeschreibung und Anwendungsgebiete		
Zweikomponenten-Polyurethan-Gießharz für Modellbau, Werkzeugbau, Formenbau <ul style="list-style-type: none"> <li>• Reaktion: Polyaddition</li> <li>• für sehr schnellhärtende Vollgüsse und Oberflächengüsse</li> <li>• zum Gießen von vorgefertigtem Unterbau (Innenkern) für nachfolgenden Oberflächenguss</li> <li>• Farbton: rotbraun (71 082)</li> </ul>		
Produktvorteile		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• geringe Viskosität bei gleichzeitig geringer Entmisch- und Absetzneigung</li> <li>• keine Geruchsbelästigung, da fast geruchlos</li> <li>• trotz schneller Aushärtung gute Gießfähigkeit und einwandfreier Verlauf; das Gefüge härtet homogen und blasenfrei aus</li> <li>• geringe Empfindlichkeit gegenüber Holzfeuchtigkeit</li> <li>• die Oberfläche ist polierfähig und zur Verbesserung der Abriebfestigkeit sowie der Trennwirkung gleitfördernd</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• keine Glas- und Quarzanteile enthalten, kann mit Holzbearbeitungswerkzeugen nachbearbeitet werden</li> <li>• Die mechanische Bearbeitbarkeit durch z.B. Fräsen, Drehen, Bohren, Sägen ist hervorragend; vergossene Platten, Blöcke und vorgeformte Teile lassen sich maß genau bearbeiten.</li> <li>• beständig gegen aggressive Bestandteile wie Kühl- und Schmiermittel, Gießereiformstoffe und Trennmittel</li> <li>• Die Wärmeformbeständigkeit bietet umfangreiche Einsatzmöglichkeiten im Werkzeugbau und Formenbau, z.B. für Vakuumtiefziehformen.</li> </ul>	
Verarbeitungsdaten		
	Harz	Härter (99 782)
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Viskosität (23°C)</li> <li>• Dichte (20°C)</li> <li>• Mischungsverhältnis in Gewichtsteilen</li> </ul>	ca. 2.000 mPas ca. 1,67 g/cm <sup>3</sup>	ca. 50 mPas ca. 1,20 g/cm <sup>3</sup>
	Mischung	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Viskosität (23°C)</li> <li>• Dichte (20°C)</li> <li>• Ergiebigkeit</li> <li>• Verbrauch</li> <li>• Topfzeit (200g) bei 20°C</li> <li>• Ausformzeit bei 23°C</li> <li>• Aushärtezeit bei 23°C</li> </ul>	ca. 1.000 mPas ca. 1,57 g/cm <sup>3</sup> 1 kg ca. 0,63 Liter pro Liter ca. 1,57 kg 3 – 4 Minuten ca. 15 – 30 Minuten ca. 1,5 Stunden	
Chemische Nachhärtung auch im ausgeformten Zustand. Für die Maßgenauigkeit bzw. Formstabilität ist es von Vorteil, das gegossene Formteil solange wie möglich in der Gießform zu lassen.		

## Verarbeitung

### Vorbehandlung der Form

- 2 – 3-mal Trennmittel W 80 auftragen, ablüften lassen und evtl. polieren
- Holz und Gips mit hohem Feuchtigkeitsgehalt vorher versiegeln, z.B. mit Modellack, Formversiegler oder mehrfach Trennmittel W 80 auftragen

### Verarbeitungstemperatur und ungünstige Bedingungen

- optimal bei 20°C, mindestens 10°C; über 30°C wird die Zeit der Gießfähigkeit verkürzt und die Maßgenauigkeit durch erhöhte exotherme Reaktion beeinträchtigt
- Hohe Luftfeuchtigkeit oder extremer Wassergehalt der Arbeitsmaterialien (z.B. Holz, Gips usw.) kann durch Reaktion mit dem Härter des Harzgemisches zu Blasenbildung und zur Verlängerung der Aushärtezeit führen; deshalb Untergrund aus Holz, Gips usw. gut versiegeln (RESAU-Formversiegler) oder mehrfach mit Trennmittel W 80 behandeln; angebrochene Behältnisse, insbesondere des Härters gut verschließen!

### Schichtaufbau

- Schichtstärke über 20 mm oder Volumen ab ca. 1 Liter zweckmäßig schichtweise gießen
- innerhalb von 3 – 4 min erfolgt einwandfreie Verbindung der Schichten

## Physikalische Daten (Prüfwerte des ausgehärteten Materials)

• Biegefestigkeit (ISO 178)	38 – 40 N/mm <sup>2</sup>
• E-Modul aus Biegeversuch (ISO 178)	4.500 N/mm <sup>2</sup>
• Schlagbiegefestigkeit (ISO 179)	3 – 4 kJ/m <sup>2</sup>
• Druckfestigkeit (ISO R 604)	65 – 70 N/mm <sup>2</sup>
• Shorehärte (Shore D) (ISO 868)	75
• Wärmeformbeständigkeit (ISO 75 A)	80°C
• Wärmeausdehnungskoeffizient	10 <sup>-6</sup> /K
• Wasserabsorption (ISO/R 62, 24 h/23°C)	14 mg

Die Prüfwerte werden nach Norm an entsprechenden Prüfkörpern erfasst und lassen sich nicht unbedingt auf die geometrisch unterschiedlichen Formteile in der Praxis übertragen. Zum Beispiel wird zur Wärmeformbeständigkeit die Temperatur ermittelt, bei der ein Prüfkörper in Zweipunktauflage unter definierter Punktbelastung sich in bestimmtem Maße deformiert. Eine direkte Übertragung des Temperaturwertes auf die max. Wärmebelastung in der Praxis ist nicht möglich. Die Anwendungstemperaturgrenze ist grundsätzlich höher, zumal oft die gleichzeitig mechanische Belastung (Druck, Biegung usw.) fehlt.

## Lieferform

• Arbeitspackung (6,0 kg / 3,8 Liter)	
5 x Blechfalzverschlussdose für Harz	à 1,0 kg (0,60 Liter)
5 x Kunststoff-Flasche für Härter	à 0,20 kg (0,17 Liter)
• Einzelpackung	
Spannringdeckel-Blecheimer für Harz	à 10,0 kg (6,0 Liter)
Kunststoffkanister für Härter	à 2,0 kg (1,7 Liter)

## Lagerung

Die Verpackung trocken und gut verschlossen halten, um Verunreinigung und Absorption von Feuchtigkeit zu vermeiden. Nur im Originalbehälter aufbewahren/lagern. Lagertemperatur: 10 – 30°C.

Lagerstabilität: ca. 1 Jahr

## Sicherheit – Mögliche Gefahren

Harz: Verursacht schwere Augenreizung. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

Härter: Verursacht Hautreizungen. Kann allergische Hautreaktionen verursachen. Verursacht schwere Augenreizung. Gesundheitsschädlich bei Einatmen. Kann bei Einatmen Allergie, asthmaartige Symptome oder Atembeschwerden verursachen. Kann die Atemwege reizen. Kann vermutlich Krebs erzeugen. Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition. Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.

Die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter sind zu beachten. Sie enthalten u.a. Angaben zu Kennzeichnung, Entsorgung, Transport und Lagerung sowie Informationen zu Handhabung, Produktsicherheit und Ökologie.

**Unsere technischen Merkblätter sollen nach bestem Wissen beraten, eine Gewähr wird nicht übernommen.  
Eigene Prüfung und Versuche vor Verwendung sollten vorgenommen werden.**

**Eigenschaftszusicherungen, Produzentenhaftung oder Gewährleistungen sind ohne unsere Abklärung der konkreten Einsatzzwecke und -bedingungen ausgeschlossen. Reklamationen nur in unseren Originalgebinden.**