

Übersicht Epoxidharze

<u>Harz</u>	<u>Härter</u>	<u>Mischungs- Verhältnis</u>	<u>Topfzeit</u>	<u>Ausformzeit</u>	<u>Aushärtezeit</u>
Modellharz S Mineralisch gefüllt Rot, blau, grün, weiß, schwarz Thixotrope Variante	K (Oberfläche) M (Frontguss) L (Vollguss) E (elastifiziert)	100 : 12 100 : 12 100 : 24 100 : 24	25 – 30 Minuten 60 – 70 Minuten 4 – 5 Stunden 60 - 70 Minuten	12 Stunden 12 – 14 Stunden 1 – 1,5 Tage 12 – 14 Stunden	1 Tag 1 – 1,5 Tage 2 – 3 Tage 1 – 1,5 Tage
Modellharz A Mineralisch gefüllt Graublau, speziell abriebfest mit gleitfördernden Stoffen	K (Oberfläche) M oder M-1 (Frontguss) L (Vollguss) E (elastifiziert)	100 : 10 100 : 10 oder 11 100 : 20 100 : 20			
Modellharz W Metallgefüllt Schwarz	K (Oberfläche) M (Frontguss) L (Vollguss) E (elastifiziert)	100 : 6 100 : 6 100 : 12 100 : 12	30 – 35 Minuten 70 – 80 Minuten 5 – 6 Stunden 70 - 80 Minuten		
Modellharz T Ungefüllt	K (Oberfläche) M (Frontguss) L (Vollguss) E (elastifiziert)	100 : 20 100 : 20 100 : 40 100 : 40	15 – 20 Minuten 40 – 45 Minuten 3 – 4 Stunden 40 - 45 Minuten		
Glasschnitzelpaste	K G	100 : 7 100 : 15	20 Minuten 50 – 60 Minuten		

	Modellharz S	Modellharz A	Modellharz W	Modellharz T
Härter K	Oberflächenschichten streichen			Klebstoff
Härter M oder M-1	Oberflächenguss um vorgefertigten Unterbau Vollgüsse mit kleinen bis mittleren Volumen Abschluss-Schichten auf Hinterfüllungen gießen Schäumen mit Schäumzusatz (1,5%) → ca. 5-fache Volumenvergrößerung durch Schaumbildung Ausschäumen von Hohlräumen, z.B. zur Herstellung von Negativen durch Schäumen nach Oberflächen-schicht und Verbindungsschicht Bei größeren Volumen mit Härter L			Verbindungsschichten mit Glasschnitzel Laminieren mit Glasgewebe Laminatpasten mit geschnittener Glasseide (Glasschnitzel) Hinterfüllungen mit Zusatz verschiedener Füllstoffe wie Quarzsand Aluminiumgrieß, Kunststoffgranulat usw. Oberflächenguss mit Härter M und Härterzusatz FL zur Elastifizierung entsprechend der Mischtablelle
Härter L	Vollgüsse mit mittleren bis großen Volumen Durch Mischen der Härter M und L kann je nach den zu gießenden Schichtstärken und Volumen stufenlos jede Einstellung gewählt werden Schäumen größerer Volumina			Hinterfüllung großer Volumina
Härter E / Zusatz FL	Oberflächenguss (elastifiziert) / Vollguss kleiner bis mittlerer Volumina			