



Verarbeitungshinweise für Biothan – Biodur Giessharzsysteme

1. Verarbeitungstemperaturen beachten, tiefere Temperaturen verlängern, höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.
2. Andere Harze zum Beispiel Epoxide oder PU-Systeme können bei der Verarbeitung in den gleichen Räumen die Verarbeitungszeit von unseren Systemen beeinflussen.
3. Bei der Verarbeitung Kontakt mit Wasser vermeiden.
4. Nach längerer Lagerung vor dem Abwiegen gefüllte Harze aufrühren.
5. Immer **zuerst Biodur (Härter), dann Biothan (Harz)** im richtigen Mischungsverhältnis abwiegen.
6. Ca. 30 Sekunden gleichmässig mit einem Mixer vermischen; um Schlieren zu vermeiden in ein zweites Gefäss umfüllen und nochmals kurz durchmischen.
7. 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. nach 2 Minuten evakuieren bis keine kleinen Luftblasen mehr entstehen, gross Luftblasen zerplatzen beim Belüften).
8. Behälter nach dem Gebrauch verschliessen und vor Feuchtigkeit schützen.
9. Verarbeitungs- und Entformzeiten des jeweiligen Giesssystemes beachten. Die Verarbeitungszeit wird bei uns bestimmt mit einer Standardmenge von 200 gr. und einer Wandstärke von 10 mm.
10. Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Grösse der Giesslinge. Eine grössere Menge verkürzt die Verarbeitungszeit, die Reaktionstemperatur wird höher und damit auch der Schrumpf.



11. Giesslinge mit geringen Wandstärken und Einstellungen mit längeren Verarbeitungszeiten müssen bei 80°C ca. 1-2 Stunden getempert werden, bei **RS-** und **RSS-**Einstellungen ist dies nicht notwendig !
12. Eine Vorwärmung der Abgussform bis 45°C ist möglich, dadurch verkürzen sich die Entformzeiten (Vorversuche durchführen, auch in bezug auf Massgenauigkeit).
13. Achtung bei Verwendung bereits benutzter Abgussformen (Epoxid-, PU-Giesssysteme, etc.) kann es zu unerwünschten Reaktionen bei Reststoffen kommen, die das Giessergebnis negativ beeinflussen können.
14. Bei Verwendung von **Silikonkautschuk** als **Abgussform** kann es durch flüchtige Bestandteile des Silikonkautschuks zu unerwünschten Reaktionen kommen, die insbesondere die Oberflächenqualität der Giessling beeinträchtigen können. Nur Polykondensationssilikone einsetzen.
15. Die **Biothan** Harze haften nicht auf PE , PP und Silikonen.
16. Achtung, Haftung auf Teflon (PTFE) ist möglich. Verwenden Sie ein Trennmittel wie Bienenwachs, Haarlack oder **Bio-Gum flüssig** etc.
17. Hochtransparente Teile können nur aus Formen die hochglänzend sind gemacht werden. Das Originalteil muss vor der Abformung mit einem Bienenwachs, Haarlack etc. vorbehandelt werden.
18. Die Harze können mit Biocolor transparent oder nicht transparent eingefärbt werden. Nicht mehr als 2 % auf das Gesamtvolumen einmischen. Es können auch PU-Farben eingesetzt werden die Wasser und Lösungsmittelfrei sind.
19. Reinigung der Utensilien mit Aceton vor Aushärtung vom Harz.