

Harz	Härter	Beschreibung	Mischverhältnis	Farbe	Härte	Dichte [kg/ dm ³]	Viskosität der Mischung [mPa s]	Topfzeit	Schwund	Anwendungen
2 MD 1750	M 330 M 331 M 333	zäh-hartes transparentes Gießharz, UV-stabil, hoch abriebfest	je nach Mischung	transparent glasklar	40 - 75 D	1.1	1800 - 2400	RSSS - XXXL	<0,05% ** (H=5)	Feuchtigkeitsunempfindlicher, für Wandstärken von 1- 2500 mm ***, LED Beschichtung
2 MD 1760	M 330 M 331 M 333	zäh-hartes transparentes Gießharz, UV-stabil, hoch abriebfest	je nach Mischung	transparent glasklar	65 - 82 D	1.1	1200 - 1600	RSSS - XXXL	<0,05% ** (H=5)	Feuchtigkeitsunempfindlicher, für Wandstärken von 1- 2500 mm ***, LED Beschichtung
2 MD 1775	M 330 M 333	zähes, transparentes Gießharz mit hoher UV-Stabilität	1 : 1,5	glasklar	75 - 80 D	1.05	1300 - 1600	RSS - XXL	<0,1% ** (H=5)	Prototypenteile mit Wandstärken von 1-500mm ***, LED Verguss
2 MD 1780	M 330 M 333	zähes, transparentes Gießharz mit hoher UV-Stabilität, abriebfest	1 : 1,5	glasklar	78 - 82 D	1.1	1700 - 2100	RSS - XXL	<0,1% ** (H=5)	Prototypenteile mit Wandstärken von 1-500mm ***, LED Verguss
2 MD 1784	M 330 M 331	Hartes, transparentes Gießharz, Wärme- und UV-Stabil, polierbar	1 : 2	klar	81 - 83 D	1.1	1800 - 2500	RSS - L	<0,1% ** (H=5)	harte Prototypenteile mit Wandstärken von 1- 250 mm ***, LED Beschichtung
2 MD 1785	M 330 M 331 M 333	Sehr hartes, transparentes Gießharz, UV-stabil, polierbar	1 : 2,5	glasklar	84 - 85 D	1.1	1900 - 2300	RSSS - XXL	<0,1% ** (H=5)	Harte Prototypenteile mit Wandstärken von 1- 500 mm ***, LED Beschichtung
Shore A:										
2 MD 1770	M 330 M 338 M 339	transparentes, elastisches Vakuumgießharz, feuchtigkeitsunempfindlicher	je nach Mischung	transparent glasklar	40 - 80 A ²⁾	1.05	1000 - 1400	RSS - XXL	<0,05%*	Elastische positive und negative Modelle, LED Verguss
2 MD 1795	M 330 M 339	transparentes Gießharz, UV-stabil	je nach Mischung	transparent glasklar	55 - 90 A ²⁾	1.05	800 - 1000	RSS - XL	<0,1%*	Großvolumige Giesslinge, LED Beschichtung

Alle Bioresin Gießharze sind kennzeichnungsfrei

Die transparente Harze sind in verschiedene "Geschwindigkeiten" lieferbar

Type	Topfzeit (min)	Entformzeit (min)	Endhärtung (h)
RSS	< 5	15	2
RS	5-10	30	3
S	15-20	60	4
N	40-45	120	8
L	80-90	180	3 st 80°C
XL	100-120	300	3 st 80°C
XXL	> 120	>8h	3 st 80°C

Probekörper:

* 1000 x 100 x 100

** H x 120 x 250

*** Gießlinge sollten bei 120°C

ca. 1 - 2h nachgetempert werden

2) Durch Änderung des Mischverh. ist die Shorehärte von 40 A bis 70 A einstellbar

Die Topfzeit wird mit einem 200 gr Ansatz bestimmt

