

Harz Biothan	Härter	Beschreibung	Mischverhältnis	Farbe	Härte	Dichte	Viskosität	Pot-life	Schrumpf	Einsatzgebiet
2 MD 1750	M 330 M 331/M 333	Zahnhartes, transparentes Giessharz, UV-stabil, hoch abriebfest	je nach Mischung siehe Datenblatt	transparent, glasklar	40 - 75 D	1.1	1800-2500	RSSS - XXXL	<0,05% **	Feuchtigkeitsunempfindlicher, für Wandstärken von 1 à 2500mm. LED Beschichtung
2 MD 1760	M 330 M 331/M 333	Zahnhartes, transparentes Giessharz, UV-stabil, hoch abriebfest	je nach Mischung siehe Datenblatt	transparent glasklar	65 - 82 D	1.1	1200-1600	RSSS - XXXL	<0,05% **	Feuchtigkeitsunempfindlicher, für Wandstärken von 1 à 2500mm. 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% **	Prototypenteile mit Wandstärken von 1 à 500mm. Encapsulage LED-Verguss
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 - XXXL	<0,1% **	Harte Prototypenteile, mit Wandstärken von 1 à 500mm. LED Beschichtung
2 MD 1770	M 330	Transparentes, elastisches Vakuumgiessharz	je nach Mischung, siehe Datenblatt	transparent, glasklar	40 - 80 A	1.1	1000-1400	RSS - XXL	<0,1%	Elastische positive und negative Modelle, LED-Verguss

## Elektrogiessharze

Harz Biothan	Härter	Beschreibung	Mischverhältnis	Farbe	Härte	Dichte	Viskosität	Pot-life	Schrumpf	Einsatzgebiet
2 MD 207 E	M 330 M 333	Hart, hohe Temperaturbeständigkeit, Röntgenstrahlenstabil	100 : 78	altweiss	80 - 83 D	1,2 - 1,3	1 800 - 2 500	35 - 45'	<0,1%**	Eingiessen von Trafos und Hochspannungsbauteilen
2 MD 2140	M 330, M 333,	Elastisches Giessharz, gute Isolationswerte, bis 140°C einsetzbar	2 : 1 bis 4 : 1 siehe Datenblatt	beige	95 - 35 A	1,05 - 1,1	1 000 -1 600	30 -35'	<0,1%**	Kabelvergussmasse, Eingiessen von Spulen, Trafos usw, Wasserverdrängend
2 MD 2170 - 200	M 330, M 333,	Elastisch bis hart einstellbar, hohe Wärmeleitfähigkeit, gute Haftung auf Kunststoffen.	2 : 1 bis 4 : 1 siehe Datenblatt	altweiss	60 D - 80 A	1,25 - 1,3	1 500 -2 400	25 - 30'	<0,1%**	Eingiessen von Spulen, Trafos, Elektromagneten, Dimmer usw

## Verguss und Laminierharze

Harz Biothan	Härter	Beschreibung	Mischverhältnis	Farbe	Härte	Dichte	Viskosität	Pot-life	Schrumpf	Einsatzgebiet
2 MD 600 T	M 330 T	Hartes Laminierharz, nicht fliessend	1 : 1,65	weiss	82 - 83 D	1,1				Herstellung von Teilen, muss unter Hitze nachgehärtet werden.
2 MD 611 LT	M 75-25	Hartes Laminierharz, fließfähiger als mit Härter 600 T	1 : 1,6	weiss	82 - 83 D	1,1	Pastös			Herstellung von Teilen, Schleuderharz.
2 MD 611	M 330 M333	Hartes Laminier und Vergussharz. Flüssig	1 : 1,5	opal	82 -83 D	1,1	1200-1500			Herstellung von Teilen, Schleuderharz.

## Biodur - Härter

	Härter	Beschreibung		Farbe		Viskosität			Einsatzgebiet
Biodur	M 330	Standard-Härter		transparent		1800-2200			HDI
Biodur	M 330T	Thixo-Härter		weiss		Paste			HDI
Biodur	M 75-25	Medium Thixo-Härter		weiss		Pastös			HDI
Biodur	M 331	Dünnflüssiger als M330, jedoch schneller		transparent		500			HDI
Biodur	M 333	Temperaturbeständiger als M 330		transparent		1200			HDI/IPDI
Biodur	M 345	Spezial-Härter		braun		50			MDI prép.