



## Schnellgießharz G26, ungefüllt, beige/braun

### Produktbeschreibung

**AURA Schnellgießharz G26** ist ein zwei-komponenten Polyurethan (PUR)-Gießharz. Dieses Harz gehört zu den am einfachsten zu verarbeitenden Materialien. Es läßt sich leicht und schnell vermischen und aufgrund seiner niedrigen Viskosität auch in komplizierte Formen vergießen. Dieses Harz mit sehr kurzen Topf- und Entformzeiten wird als Schnellgießharze bezeichnet. Beim Aushärten schwinden PUR-Gießmassen nur sehr gering.

**Eigenschaften:** Gute Fließfähigkeit und kurze Entformbarkeit, ausgezeichnete Wiedergabe komplizierter Oberflächenstrukturen, geringer Schwund und gute Dimensionsstabilität, sehr gut mechanisch bearbeitbar, sehr feines Gefüge. Sehr gut zum detailgetreuen Abgießen geeignet (z. B. kunstgewerbliche Gegenstände, Modellbau..), besonders bei kleinen bis mittleren Abmessungen, für dünne und dickere Wandstärken, mit Füllstoffen hoch füllbar.

#### Anwendung:

- Erstellung von detailgetreuen Modellen und Formteilen mit dünnen und dicken Wandstärken.
- Zum detailgetreuen Abgießen kunstgewerblicher Artikel
- Herstellen von Kleinteilen für Dioramen im Modellbau
- Kann auch mit den Farbpasten eingefärbt werden.

Kann mit Füllstoffen gefüllt werden. Füllstoffe werden eingesetzt, um folgendes zu erreichen:

- den Schwund der Mischung zu verringern,
- Kosten zu sparen,
- das Gewicht des Gießlings zu reduzieren,
- die Verarbeitungseigenschaften zu verändern
- die späteren Eigenschaften oder das Aussehen des Werkstoffs zu beeinflussen,
- die Reaktionstemperaturen und damit die Topfzeiten beim Vergießen großer Teile herabzusetzen.
- Als Gießformen eignen sich Kunststoff- und Metallgefäße.
- Zum leichteren Entformen streicht man die Form mit Trennmittel ein.
- Das Gießharz muss mit dem Härter gut vermengt werden.
- Unbedingt Lufteinschlüsse vermeiden.

Auch das Herstellen von Figuren, Hände, Füße von Körperabformungen sind möglich

### Technische Daten

#### Basis 2K-PUR-System

<b>Harz</b>	G26 Harz Polyol, beige, ungefüllt, ca. 110 mPas
<b>Härter</b>	G26 Standarthärter rotbraun, ungefüllt, ca. 25 mPas
<b>Füllstoff</b>	TE-Füller, Aluminiumhydroxid, weiß, Pulver Körnung 0-0,032 mm

### Verarbeitungsdaten

Mischungsverhältnis Harz : Härter in Gewicht	<b>100 : 100</b>
Mischungsverhältnis Harz : Härter : Füllstoff in Gewicht	<b>100:100:400</b>
Mischviskosität (25°C)	<b>70 mPas</b>
Topfzeit, 200 g (23°C)	<b>3 – 4 Min.</b>
Entformzeit (23°C)	<b>30 min</b>

<b>Physikalische Daten (ca. Werte)</b>		
Farbe	gemischt mit Härter	<b>beige</b>
	Dichte	<b>1,1 g/ccm</b>
	Shore Härte	<b>D 70</b>
	EModul	<b>1.250 MPa</b>
	Biegefestigkeit	<b>40ß MPa</b>
	Reißfestigkeit	<b>30 MPa</b>
	Reißdehnung	<b>3%</b>
	Schlagzähigkeit	<b>20 kJ/qm</b>
	Wärmeformbeständigkeit	<b>75°C</b>

## **Verarbeitung**

### **Verarbeitungstemperatur:**

Sollte zwischen 18°C und 25 liegen.

Das Harz ist feuchtigkeitsempfindlich und absorbiert die Luftfeuchtigkeit.

Die Behälter ( Kunststoff, Glas, Metall) in denen Sie Mischen sollten sauber und trocken sein.

### **Mischhinweise:**

**Wichtig:** Der Härter muß intensiv in das Harz eingerührt werden. Langsam und gleichmäßig mischen. Auch am Boden und an den Seiten des Behälters rühren. Dann sofort verarbeiten.

Es ist auf trockene Bedingungen und trockene Formoberfläche zu achten.

### **Einfärbung:**

Das Harz kann mit den speziell dafür entwickelten Harz-Abtönfarben eingefärbt werden. Eine geringe Menge der stark färbenden Farbe reicht aus, um das Harz intensiv einzufärben. Die Farben können untereinander gemischt werden, so dass auch Zwischentöne möglich sind. Kann bedingt auch mit Füllstoffen (Quarzsand, Aluminiumpulver, Füller TE,) gefüllt werden, dadurch werden die Gießlinge härter, bzw. der Abnutzungsgrad erhöht.

### **Trennmittel:**

Poröse Formoberflächen (Holz) sind zuvor gut zu versiegeln.

Um eine leichtere Entformung und eine längere Haltbarkeit der Form zu gewährleisten, sollten Sie grundsätzlich die Form vorher mit Trennwachs oder Formentrennmittel einpinseln. Bei Formen aus grobporigem Material wie Holz, sollte vorher einige Male ein Bastellack aufgetragen werden. Anschließend Trennwachs oder Formentrennmittel auftragen.

### **Gießen:**

Gießen Sie das Harz, um Lufteinschlüsse zu vermeiden, gleichmäßig in die Form.

### **Nachbearbeitung:**

Nach der Aushärtung können die Gießlinge auch mechanisch bearbeitet werden.

### **Vorsichtsmaßnahmen und Lagerung:**

Bei der Verarbeitung sind die angegebenen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

**Das Harz** sollte nur in Originalgebinden gelagert werden. Temperatur 18 -25 °C. Halbar mindestens 12 Monate. Durch ungünstige Lagerbedingungen kristallisierte Komponenten sind durch vorsichtiges, möglichst kurzzeitiges Erwärmen auf ma. 70°C zu entkristalisieren und vor der Verarbeitung wieder auf Raumtemperatur abzukühlen.

**Harz und Härter von Kindern fernhalten !**

**Wir empfehlen bei der Verarbeitung Gummihandschuhe zu tragen. Augenkontakt vermeiden.**