

Advanced Materials**RenCast® CW 2215 / Ren® HY 5160-1 oder HY 5161-1
oder HY 5162-1**

GIESSHARZ
EPOXIDSYSTEM MIT MINERALISCHEN FÜLLSTOFFEN IN VERSCHIEDENEN
REAKTIVITÄTEN

DATENBLATT**SPEZIFISCHE
EIGENSCHAFTEN**

- Für Voll- und Frontguss geeignet
- Härtung bei Raumtemperatur
- Härtungsgeschwindigkeit hängt vom gewählten Härter ab
- Giessen von Schichten bis zu 80mm Dicke in einem Arbeitsgang möglich
- Nach Härtung sehr gut bearbeitbar
- Pigmentierung der Mischung mit Einfärbpasten DW 0131-DW 0137 möglich

**ANWENDUNGS-
BEREICHE**

- Anfertigung von Giessereimodellen
- Lehren und Vorrichtungen
- Kopiermodelle
- Arbeitsmodelle für die Keramikindustrie
- Universell einsetzbar

PRODUKTDATEN

Eigenschaften	Einheit	RenCast® CW 2215	Ren® HY 5160-1	Ren® HY 5161-1	Ren® HY 5162-1
Aspekt Farbe	visuell	Paste Hellbeige	Klare Flüssigkeit Hellgelb	Klare Flüssigkeit Hellgelb	Klare Flüssigkeit Hellgelb
Viskosität bei 25°C	mPas	110'000-190'000**	30 – 50	35 – 55	30 – 70
Dichte	g/cm ³	1,7	1,0	1,0	1,0

*** Spezifizierte Werte werden regelmässig kontrolliert. Wertangaben, die in diesem Dokument als „typische Eigenschaften“ oder „Richtwerte“ beschrieben sind, werden nicht regelmässig überwacht und dienen rein zur Information. Wertangaben werden nicht gewährleistet, ausser dies wird ausdrücklich erwähnt.*

TYPISCHE SYSTEMDATEN**VERARBEITUNG**

Mischungsverhältnis	Gewichtsanteile		
RenCast® CW 2215	100	100	100
Ren® HY 5160-1	20	-	-
Ren® HY 5161-1	-	20	-
Ren® HY 5162-1	-	-	20

Die zwei Komponenten im angegebenen Verhältnis gründlich mischen.
Für die Reproduktion feiner Details vor dem Giessen mit einem kurzborstigen Pinsel eine dünne Schicht Harz-Härter-Gemisch in die Form auftragen.
Evakuiertes Material verbessert die Eigenschaften. Nachhärtung verbessert die Endigenschaften.

EIGENSCHAFTEN

Harz-/Härter-Gemisch:	Volumen	Einheit	CW 2215 HY 5160-1	CW 2215 HY 5161-1	CW 2215 HY 5162-1
Aspekt			Gelb	Gelb	Gelb
Viskosität bei 25°C		m Pa s	5000	5000	5000
Topfzeit bei 25°C	1000 ml	min	120	45	25
Max. Schichtdicke		mm	80	20	10
Entformbar nach		h	16	12	10

Nach Härtung: 7 Tage bei 25°C / 14 Stunden bei 40°C

Dichte	ISO 1183	g/cm ³	1,6	1,6	1,6
Härte	ISO 868	Shore D	85-90	85-90	85-90
Wärmeausdehnungs- koeffizient	ISO 11359	10 ⁻⁶ k ⁻¹	45	45	45
Wärmeformbe- ständigkeit	ISO 75	°C	50-55	55-60	60-65
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	80-90	80-90	80-90
E-Modul aus Druckversuch	ISO 604	MPa	6000 - 7000	6000 - 7000	6000 - 7000
Biegefestigkeit	ISO 178	MPa	75 - 80	75 - 80	75 - 80
Lineare Schrumpfung		mm/m	0,1	0,2	0,3
Abriebfestigkeit	Taber	mm ³ /100U	90-100	90-100	90-100

LAGERUNG

Unter der Voraussetzung, dass RenCast® CW 2215 und Ren® HY 5160-1 / HY 5161-1 / HY 5162-1 an einem trockenen Ort, in ihren verschlossenen Originalgebinden, bei Temperaturen vorgegeben im MSDS gelagert werden, entspricht die Lagerfähigkeit den angegebenen Werten.
Teilweise entleerte Gebinde sollten sofort nach Gebrauch wieder verschlossen werden.

**VERARBEITUNGS-
BEDINGUNGEN**

Die Produkte sind im Temperaturbereich von 18 – 25°C zu verarbeiten.

VERPACKUNG

System	RenCast® CW 2215	Ren® HY 5160-1	Ren® HY 5161-1	Ren® HY 5162-1
Anzahl und Gewicht	1 x 10 kg	1 x 20 kg	1 x 20 kg	1 x 20 kg
Anzahl und Gewicht	6 x 750 gr	4 x 2 kg	4 x 2 kg	4 x 2 kg

**VORSICHTS-
MASSNAHMEN****Achtung!**

Unsere Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmassnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitsgang müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschliessend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern - keine Textilien - getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein; evtl. Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz. Eine Beschreibung sämtlicher Vorsichtsmassnahmen ist in den Sicherheitsdatenblättern der Einzelprodukte enthalten. Gerne schicken wir Ihnen diese auf Anforderung zu.

Huntsman Advanced Materials

(Switzerland) GmbH
Klybeckstrasse 200
4057 Basel
Switzerland

Tel: +41 (0)61 299 11 11
Fax: +41 (0)61 299 11 12

www.huntsman.com/advanced_materials
email: advanced_materials@huntsman.com



Huntsman Advanced Materials gewährleistet ausschließlich, dass seine Produkte den mit dem Benutzer vereinbarten Spezifikationen entsprechen. Spezifizierte Werte werden regelmässig kontrolliert. Wertangaben, die in diesem Dokument als „typische Eigenschaften“ oder „Richtwerte“ beschrieben sind, werden nicht regelmässig überwacht und dienen rein zur Information. Wertangaben werden nicht gewährleistet, ausser dies wird ausdrücklich erwähnt.

Die Herstellung von Materialien unterliegt erteilten oder beantragten Patenten und diese Publikation ist nicht als Erlaubnis zur Benutzung patentierter Verfahren zu verstehen. Während die in dieser Publikation aufgeführten Informationen und Empfehlungen nach dem besten Wissen und Gewissen von Huntsman Advanced Materials zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffen, IST NICHTS IN DIESER PUBLIKATION ALS AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GEWÄHRLEISTUNG, EINSCHLIESSLICH ABER NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ZU VERSTEHEN. DER BENUTZER MUSS SICH STETS SELBST VON DER ANWENDBARKEIT SOLCHER INFORMATIONEN UND EMPFEHLUNGEN UND DER EIGNUNG VON PRODUKTEN FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ÜBERZEUGEN.

Das Verhalten der in dieser Publikation aufgeführten Produkte in Produktionsverfahren und ihre Eignung für einen bestimmten Endzweck sind von diversen Bedingungen abhängig, so etwa von der chemischen Verträglichkeit, Temperatur und anderen Huntsman Advanced Materials nicht bekannten Variablen. Der Benutzer ist verantwortlich für die Auswertung der Produktionsverhältnisse und des Endproduktes unter realen Endverbrauchsbedingungen und für die angemessene Beratung und Warnung der Käufer und Benutzer.

Die Produkte sind unter Umständen toxisch und erfordern besondere Vorsicht beim Umgang. Der Benutzer ist gehalten, Sicherheitsdatenblätter von Huntsman Advanced Materials mit genauen Angaben über die Toxizität und die richtigen Handhabungs- und Lagerverfahren anzufordern und sich an alle geltenden Sicherheits- und Umweltnormen zu halten. Gefährlichkeit, Toxizität und Verhalten der Produkte können sich bei Verwendung mit anderen Materialien ändern und sind abhängig von den Produktionsverhältnissen oder anderen Verfahren. Gefährlichkeit, Toxizität und Verhalten sind vom Benutzer zu bestimmen und sind dem Umschlag- und Verarbeitungspersonal sowie den Endbenutzern mitzuteilen.

Wenn nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wird, untersteht der Verkauf der in dieser Publikation aufgeführten Produkte den allgemeinen Geschäftsbedingungen von Huntsman Advanced Materials LLC oder denen ihrer Konzerngesellschaften, einschließlich ohne Einschränkung Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA, Huntsman Advanced Materials Americas Inc., und Huntsman Advanced Materials (Hong Kong) Ltd.

Huntsman Advanced Materials ist eine internationale Unternehmenseinheit der Huntsman Corporation. Huntsman Advanced Materials ist über Huntsman Konzerngesellschaften in verschiedenen Ländern tätig, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Huntsman Advanced Materials LLC in den USA und Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA in Europa.

RenCast®, Ren® sind eingetragene Handelsmarken von Huntsman Corporation oder ihrer Tochtergesellschaften in einem Land oder mehreren Ländern, aber nicht allen Ländern. Copyright © 2014 Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH.