

MCP Vacuum Casting Resins

MCP Vakuum-Gießharze

6130	Handling Procedure	Verarbeitungshinweise
-------------	---------------------------	------------------------------

Mixing ratio A/B	Mischungsverhältnis A/B	100 : 100
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	360 sec. / Sek.
Resin temperature (°C) (Heating chamber)	Harztemperatur (°C) (Wärmeofen)	40°C
Mould temperature (°C) (Heating chamber)	Formtemperatur (°C) (Wärmeofen)	70°C
Mixing time (sec.)	Mischzeit (Sek.)	30 - 60 sec / Sek
Curing time in mould at 70°C (min.)	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.)	60 - 120
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	--
Primary degassing (min.)	Vorentlüftung (Min.)	--

<p>Casting Procedure Weigh the resins. Measure remaining amount in Cup „A“ ! Place cups in the machine and start vacuum pump. Switch on mixer motor. After reaching max. vacuum level wait for 10 - 15 min . Afterwards both components to be mixed. Mix resins as fast as possible. Pour resin into silicone mould and leak vacuum chamber before the end of potlife..</p>	<p>Gießvorgang Gießharze abwägen. Restmenge in Becher „A“ beachten ! Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten. Rührer einschalten. Nach Erreichen des max. Vakuums 10 - 15 Min warten. Anschließend beide Komponenten vermischen . Rührer so schnell wie möglich bewegen. Harz in die Silikonform gießen . Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften.</p>
<p>Special Notes Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Use no more than 1 % colour pigment Shake „A“ and „B“ component cans before use.</p>	<p>Bemerkungen Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten. Farbzugabe max. 1 %. A und B Komponente vor Gebrauch schütteln.</p>
<p>Product information</p>	<p>Produkt – Info</p>
<p>Mould life Mould life can be increased by de moulding the casting immediately after curing.</p>	<p>Standzeit der Silikonform Die Standzeit der Silikonform verlängert sich, wenn die Abgüsse unmittelbar nach Ablauf der Aushärtezeit entformt werden.</p>
<p>Storage - unopened cans 20 ° C / protect against frost</p> <p>Storage - opened cans Place opened cans with caps in oven at 40° C</p>	<p>Lagerung - geschlossene Gebinde Lagertemperatur 20° C / vor Frost schützen</p> <p>Lagerung - angebrochene Gebinde Angebrochene Gebinde gut verschließen, bei 40° C im Heizschrank lagern.</p>
<p>In case of crystallisation of B-component Place „B“ can in oven at 70° C for 2- 4 hours and stir resin afterwards.</p>	<p>Bei Kristallisation der B - Komponente B - Komponente ca. 2 - 4 Std. in den Heizschrank stellen (70° C), anschließend umrühren.</p>

MCP Vacuum Casting Resins

MCP Vakuum-Gießharze



Product Data Sheet	Datenblatt	6130
---------------------------	-------------------	-------------

2 ychinda

Type		Similar to Polyethylene (PE)		Test / ISO
Typ		Ähnlich Polyäthylen (PE)		
Colour (Product Colour) Farbe		milky / white milchig / weiß		
Mixing Ratio Mischungsverhältnis	By weight (A/B) Nach Gewicht (A/B)	100 : 100		
Pot Life Topfzeit	Sec. (100g, @ 25°C) Sek. (100g, @ 25°C)	360		
Viscosity (cPs @ 25° C) Part A Part B	Viskosität (cPs @ 25°C) Komp. A Komp. B	400 40		
Specific Gravity (@ 25°C) Part A Part B	Spezifi. Gewicht (@ 25°C) Komp. A Komp. B	1,11 1,17		
Hardness (@ 23° C) Shore A/D (@ 60° C) (@ 80° C)	Härte (@ 23°C) Shore A/D (@ 60°C) (@ 80°C)	90 A -- --		
Flexural Strength (N/mm ²)	Biegefestigkeit (N/mm ²)	--		
Flexural Modulus (N/mm ²)	Biegemodul / E-Modul (N/mm ²)	--		
Tensile Modulus (N/mm ²)	Zug – E-Modul (N/mm ²)	64,1		
Tensile Strength (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	16,5		
Izod Impact (Kj/m ²)	Kerbschlagzähigkeit (Kj/m ²)	--		
Elongation Break %	Bruchdehnung in %	200		
Tear Strength (N/mm ²)	Reißfestigkeit (N/mm ²)	60		
Thermal Conductivity (W/mk)	Wärmeleitfähigkeit (W/mk)	0,192		
Heat Deflection Temp. (C°) Testpiece 110 x 12,7 x 6,4 mm	Wärmebeständigkeit (C°) Prüfstab 110 X 12,7 x 6,4 mm	--		
Yield Strength (N/mm ²)	Streckgrenze (N/mm ²)	--		
Elongation Yield (%)	Dehnung %	--		
Curing Time @ 65°C - 70°C	Aushärtezeit bei 65°C – 70°C	60-120 min		
Shrinkage (%) According to Wall Thickness	Schrumpf (%) Nach Schichtdicke	0,4 – 0,6		
POST CURING PROCESS / WÄRMENACHBEHANDLUNG				no / nein *

HEK – GmbH Lübeck Germany	Tel. (0451) 53 00 40 http://www.mcp-group.de	Fax (0451) 53 00 450 E-Mail: HEK.GmbH@t-online.de
----------------------------------	---------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------

9 / 98

