

| Harz             | Härter               | Beschreibung  | Mischverhältnis  | Farbe                | Härte                          | Dichte [kg/ dm³] | Viskosität der Mischung [mPa s] | Topfzeit    | Schwund            | Anwendungen   |
|------------------|----------------------|---|------------------|----------------------|--------------------------------|------------------|---------------------------------|-------------|--------------------|---|
| <b>2 MD 1750</b> | M 330<br>M 331 M 333 | zäh-hartes transparentes Gießharz, UV-stabil, hoch abriebfest                                     | je nach Mischung | transparent glasklar | <b>40 - 75 D</b>               | 1.1              | 1800 - 2400                     | RSSS - XXXL | <0,05% **<br>(H=5) | Feuchtigkeitsunempfindlicher, für Wandstärken von 1- 2500 mm ***, <b>LED Beschichtung</b> |
| <b>2 MD 1760</b> | M 330<br>M 331 M 333 | zäh-hartes transparentes Gießharz, UV-stabil, hoch abriebfest                                     | je nach Mischung | transparent glasklar | <b>65 - 82 D</b>               | 1.1              | 1200 - 1600                     | RSSS - XXXL | <0,05% **<br>(H=5) | Feuchtigkeitsunempfindlicher, für Wandstärken von 1- 2500 mm ***, <b>LED Beschichtung</b> |
| <b>2 MD 1775</b> | M 330<br>M 333       | zähes, transparentes Gießharz mit hoher UV-Stabilität   | 1 : 1,5          | glasklar             | <b>75 - 80 D</b>               | 1.05             | 1300 - 1600                     | RSS - XXL   | <0,1% **<br>(H=5)  | Prototypenteile mit Wandstärken von 1-500mm ***, <b>LED Verguss</b>                       |
| <b>2 MD 1780</b> | M 330<br>M 333       | zähes, transparentes Gießharz mit hoher UV-Stabilität, abriebfest                                 | 1 : 1,5          | glasklar             | <b>78 - 82 D</b>               | 1.1              | 1700 - 2100                     | RSS - XXL   | <0,1% **<br>(H=5)  | Prototypenteile mit Wandstärken von 1-500mm ***, <b>LED Verguss</b>                       |
| <b>2 MD 1783</b> | M 330<br>M 331 M 333 | hartes transparentes Gießharz, UV-stabil, abriebfest, hoch schlagfest, wärmestabil. aut polierbar | 1 : 1,5          | transparent glasklar | <b>83 - 86 D</b>               | 1.1              | 2100 - 2400                     | RSSS - XXXL | <0,1% **<br>(H=5)  | Harte Prototypenteile mit Wandstärken von 2- 2500 mm ***, <b>LED Beschichtung</b>         |
| <b>2 MD 1784</b> | M 330<br>M 331       | Hartes, transparentes Gießharz, Wärme- und UV-Stabil, polierbar                                   | 1 : 2            | klar                 | <b>81 - 83 D</b>               | 1.1              | 1800 - 2500                     | RSS - L     | <0,1% **<br>(H=5)  | harte Prototypenteile mit Wandstärken von 1- 250 mm ***, <b>LED Beschichtung</b>          |
| <b>2 MD 1785</b> | M 330<br>M 331 M 333 | Sehr hartes, transparentes Gießharz, UV-stabil, polierbar   | 1 : 2,5          | glasklar             | <b>84 - 85 D</b>               | 1.1              | 1900 - 2300                     | RSSS - XXL  | <0,1% **<br>(H=5)  | Harte Prototypenteile mit Wandstärken von 1- 500 mm ***, <b>LED Beschichtung</b>          |
| <b>2 MD 1786</b> | M 330<br>M 331 M 333 | transparentes Gießharz; hoch schlagfest, wärmestabil, polierbar                                   | 1 : 2            | transparent glasklar | <b>85 - 86 D</b>               | 1.1              | 2000 - 2400                     | RSS - XL    | <0,05% **<br>(H=5) | Harte Prototypenteile mit Wandstärken von 2- 25 mm ***, <b>LED Beschichtung</b>           |
| <b>2 MD 1787</b> | M 330<br>M 331 M 333 | transparentes Gießharz; sehr hart, wärmestabil, polierbar   | 1 : 3            | transparent glasklar | <b>86 - 88 D</b>               | 1.1              | 2200 - 2500                     | RSS - L     | <0,1% **<br>(H=5)  | Harte Prototypenteile mit Wandstärken von 2- 15 mm ***, <b>LED Beschichtung</b>           |
| <b>Shore A:</b>  |                      |   |                  |                      |                                |                  |                                 |             |                    |   |
| <b>2 MD 1770</b> | M 330<br>M 338 M 339 | transparentes, elastisches Vakuumpgießharz, feuchtigkeitsunempfindlicher                          | je nach Mischung | transparent glasklar | <b>40 - 80 A</b> <sup>2)</sup> | 1.05             | 1000 - 1400                     | RSS - XXL   | <0,05%*            | Elastische positive und negative Modelle, <b>LED Verguss</b>                              |
| <b>2 MD 1795</b> | M 330<br>M 339       | transparentes Gießharz, UV-stabil   | je nach Mischung | transparent glasklar | <b>55 - 90 A</b> <sup>2)</sup> | 1.05             | 800 - 1000                      | RSS - XL    | <0,1%*             | Großvolumige Giesslinge, <b>LED Beschichtung</b>  |

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 Shorehärtigkeit von 40 A bis 70 A einstellbar

**Die Topfzeit wird mit einem 200 gr Ansatz bestimmt**

