

RenShape® Blockmaterialien

Produkt	Anwendung	Farbe	Dichte (g/cm³)	Wärmeausdehnungskoeffizient ISO 11359 (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	Wärmebeständigkeit (°C) ISO 75	Biegefestigkeit ISO 178 (MPa)	Druckfestigkeit ISO 604 (MPa)	E-Modul aus Druckversuch ISO 604 (MPa)	Shore D Härte ISO 868
Styling und Design									
BM 5108	Styling	Weiss	0.08	-	-	-	-	-	-
BM 5025		Apricot	0.24	60 - 70	60	5.5	3.7	140	-
BM 5185	Design	Apricot	0.50	50 - 55	60 - 70	10 - 15	10 - 15	500 - 600	-
BM 5440	Urmodelle, DKM	Braun	0.55	60 - 65	55 - 65	10 - 15	10 - 15	650 - 750	55 - 60
BM 70		Braun	0.70	65 - 70	60 - 70	20 - 25	15 - 20	950 - 1150	60 - 65
BM 5460		Braun	0.70 - 0.73	55 - 60	60 - 70	25 - 30	20 - 25	1250 - 1350	60 - 65
Tooling									
BM 5055	Prepreg Legewerkzeug	Grün	0.72 - 0.75	35 - 40	135 - 140	30 - 40	50 - 55	2300 - 2400	75
BM 5066	Leeren	Beige	1.10	55 - 60	75 - 80	55 - 60	55 - 60	2600 - 2800	75 - 80
BM 5172	Giesserei	Grün	1.20	60 - 65	75 - 85	80 - 90	75 - 80	3200 - 3400	80
BM 5112	Hammer Forming	Grau	1.50	80 - 90	85 - 90	70 - 80	50 - 60	2400 - 2800	80 - 85
BM 5166	Leeren und Blechumformung	Elfenbein	1.70	45 - 50	75 - 80	55 - 65	90 - 100	7000 - 7500	85 - 90
BM 5266	Blechumformung	Dunkelgrau	1.70	45 - 50	120 - 125	80 - 85	125 - 130	7000 - 7500	85 - 90

Produkt	Kleber	Reparatursysteme	Produkt	Kleber	Reparatursysteme
RenShape® Blockmaterialien, Klebe und Reparatursysteme					
BM 5108	RenPaste® SV 36 / Ren® HY 5162	Ausbessern durch einkleben von Originalmaterial	BM 5055	RenGel® SW18 / Ren® HY5159	Ausbessern durch einkleben von Originalmaterial
BM 5025	RenCast® FC 52	XW 5184, XW 5130	BM 5066	Araldite® AW 106 / HV 953U	Ausbessern durch einkleben von Originalmaterial
BM 5185	RenCast® FC 52	XW 5184, XW 5130	BM 5172	Araldite® AW 106 / HV 953U	Ausbessern durch einkleben von Originalmaterial
BM 5440	RenPaste® SV 427-2 / HY 5162	XW 5184, XW 5130	BM 5112	Araldite® AW 106 / HV 953U	AW 2101, HW 2951
BM 70	RenPaste® SV 427-2 / HY 5162	XW 5184, XW 5130	BM 5166	Araldite® AW 106 / HV 953U	Araldite® AW 5308, HV 5309-1 RenPIM® 5219 A/B, 5217 B, DT 082
BM 5460	RenPaste® SV 427-2 / HY 5162	XW 5184, XW 5130	BM 5266	Araldite® AW 106 / HV 953U	Ureol® 5219 AB, 5217B, DT 078

Modellpasten (maschinell appliziert)

Produkt	Farbe	Mischverhältnis (Gew.-anteile)	Minimale Härungszeit	Dichte (g/cm³)	Shore D Härte ISO 868	Wärmeausdehnungskoeffizient ISO 11359 (10 ⁻⁶ K ⁻¹)*	Wärmeformbeständigkeit ISO 75 (°C)*
XD 4601-1 / XD 4601	Hellbraun	100 : 100	Bearbeitbar nach 1-2 Tagen	0.52 - 0.57	40	100 - 105	45 - 55
RenPaste® SV 4503-1 / Ren® HV 4503-1	Braun	100 : 100	Bearbeitbar nach 1-2 Tagen	0.75 - 0.80	55 - 60	100 - 105	45 - 55
XD 4563-1 / Ren® HV 4503-1	Grau	100 : 100	Bearbeitbar nach 1-2 Tagen	0.75 - 0.80	55 - 60	100 - 105	45 - 55

*Eigenschaften: Nach 3 Tagen Härtung bei Raumtemperatur

Konturnaher Verguss

Produkt	Mischverhältnis (Gew.-anteile)	Topfzeit (3kg) at 25°C (min)	Empfohlene Härungszeit (°C)	Dichte (g/cm³)	Shore D Härte ISO 868	Druckfestigkeit ISO 604 (MPa)	E-Modul aus Druckversuch ISO 604 (MPa)	Wärmeformbeständigkeit ISO 75 (°C)
RenCast® 5146A / RenCast® 5146B	80 : 100	20 - 30	7 Tage @ 20 - 25 oder 14 hr @ 40	1.20	80	85 - 90	3000	75 - 80
RenCast® 5146A / RenCast® 5146B / DT082	80 : 100 : 330	30 - 40	7 Tage @ 20 - 25 oder 14 hr @ 40	1.60	85	90 - 95	9500	75 - 80

Produkt	Farbe	Dichte (g/cm³)	Shore D Härte ISO 868	Druckfestigkeit ISO 604 (MPa)	E-Modul aus Druckversuch ISO 604 (MPa)	Wärmeformbeständigkeit ISO 75 (°C)	Anwendungsbereiche
RenTool® 5148	Blau	1.80	85 - 90	90 - 95	9500	80	Galvanobad Modelle
RenTool® 5149	Elfenbein	1.90	90 - 95	100 - 105	10500	80	Blechumformung
RenTool® 5150	Braun	0.75 - 0.80	65 - 70	35 - 45	700 - 800	65 - 70	Urmodelle DKM
RenTool® 5152	Grau	1.90	90 - 95	120 - 130	13000	115 - 120	Hochqualitative Blechumformung

Schnellgiesssysteme

Produkt	Farbe	Mischverhältnis (Gew.-anteile)	Topfzeit (1kg) (min)	Wärmeformbeständigkeit ISO 75 (°C)	Anwendungsbereiche
RenCast® FC 50	Weiss	20 : 100	4 - 5	95	Gefüllt, gut bearbeitbar, polierbar
RenCast® FC 51	Grau	100 : 100	4 - 5	80	1:1 System für grosse Volumen
RenCast® FC 52	Beige ungefüllt	100 : 100	6 - 8	80	Niedrige Viskosität, einfarbig
RenCast® FC 53	Beige ungefüllt	100 : 100	3 - 4	85 - 90	Niedrige Viskosität, schnell entformbar
RenCast® FC 54	Blau	100 : 100	8	85 - 90	1:1 System für langsames Giessen von grossen Volumen
RenCast® FC 55	Beige ungefüllt	100 : 100	4 - 6	85 - 90	Niedrige Viskosität, einfarbig

Empfohlene Härungszeit: 7 Tage bei Raumtemperatur

Giesserei Anwendungen

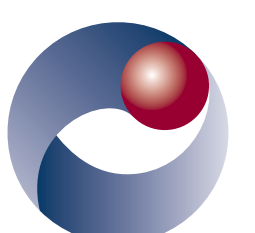
Produkt	Mischverhältnis (Gew.-anteile)	Topfzeit (min)	Shore D Härte ISO 868	Entformungszeit an 23°C (hr)	Anwendungsbereiche
Giesssysteme (1kg)					
RenCast® 6414 A / RenCast® 5117-1	100 : 40	15 - 20	65 - 70	16 - 24	Hervorragende Abrasionsbeständigkeit
RenCast® 6414 A / XD 4609	100 : 70	15 - 20	50 - 55	36	Hervorragende Abrasionsbeständigkeit
Gelcoats (50g)					
RenCast® 6414 A / XD 4625-1	100 : 53	15 - 20	70 - 75	12	Einfach applizierbar und hervorragende Abrasionsbeständigkeit
RenCast® 6414 A / XD 4627	100 : 75	15 - 20	55 - 60	12	Einfach applizierbar und hervorragende Abrasionsbeständigkeit

www.huntsman.com/advanced_materials
advanced_materials@huntsman.com

Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH
 Klybeckstrasse 200, CH 4057 BASEL Tel: +41 61 966 33 33 Fax: +41 61 966 35 19

Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Informationen und Empfehlungen entsprechen zum Zeitpunkt der Drucklegung unserem besten Wissen und Gewissen. IN KEINEM FALLE KÖNNEN IRGENDWELCHE ANGABEN ALS AUSDRÜCKLICHE- ODER ANDERWETIGE ZUSICHERUNG ANGESEHEN WERDEN. DIE ANWENDUNG DIESER INFORMATIONEN UND EMPFEHLUNGEN SOWIE DIE ENTSCHEIDUNG FÜR DIE EINGANG IRGENDWELCHES PRODUKTS FÜR SPEZIELLE EINSAZFÄLLE UNTERLIEGT IN ALLEN FÄLLEN DER ALLEINIGEN VERANTWORTUNG DES ANWENDERS. Der Verkauf der in dieser Veröffentlichung behandelten Produkte unterliegt ausschliesslich den Allgemeinen Verkaufsbedingungen von Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA oder seinen Beteiligungsfirmen.

©Ren, RenCast, RenGel, RenPaste, RenShape und RenTool sind eingetragene Handelsmarken von Huntsman corporation oder seinen Beteiligungsfirmen in einem oder mehreren, aber nicht allen Ländern. Copyright © 2006 Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH.



RenShape®
solutions