

**Haupteigenschaften**

- niedrigviskos
- ausgehärtete Gießmasse ist gut bearbeitbar
- geringer Schwund
- bei relativ langer Topfzeit gut durchhärtend
- gute Kantenstabilität
- hohe Druckfestigkeit

**Anwendungen**

- Negativ-/Positiv-Herstellung
- universell für Formen und Modelle aller Art
- großvolumige Vergüße
- Vakuumtiefziehformen

**Eigenschaften im unvernetzten Zustand (ca. Werte)**

		MultiCast 30	Härter ISO 1	Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt mit Füller B
Farbe		beige	gelblich		
Mischungsverh.	Gew.-Teile	100	100	-	350
Dichte 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,00	1,20	1,10	1,6
Viskosität mPas	Raumtemperatur	900	100	430	6000
Topfzeit min	Raumtemperatur			35 - 40	30 - 35

**Mechanische und sonstige Spezifikationen (ca. Werte)**

			Mischung ungefüllt	Mischung gefüllt
Härte	Shore D	DIN 53505	80	85
Farbe			beige	beige
Zugfestigkeit	MPa	DIN 53455	39	10
Zugdehnung	%	DIN 53455	2	6
Biegefestigkeit	MPa	DIN 53452	65	33
Biegedehnung	%	DIN 53452	5	1,2
Biege-E-Modul	MPa	DIN 53457	1700	2900
Schlagfestigkeit	KJ/m <sup>2</sup>	DIN 51230	5	3
Druckfestigkeit	MPa	DIN 53454	-	90
Linearer Schwund	% ca.	500 x 50 x 25 mm	-	0,05
Entformbar bei 25 °C				
4 – 5 mm	Stunden		24	24
30 – 40 mm	Stunden		-	24

**Verarbeitungsbedingungen**

Vor Gebrauch MultiCast 30 gut durchmischen, bis ein homogenes Aussehen erreicht ist. Beide Komponenten bei Raumtemperatur (> 18°C) entsprechend dem angegebenen Mischungsverhältnis miteinander gut vermischen. Vor dem Vergießen sicherstellen, dass Teile und Formen frei von Feuchtigkeit und nicht abgelüftetem Trennmittel sind.

Für Schichtdicken von > 10 mm empfehlen wir die Verwendung von Füllern, z. B. Füller B. Es ist zu empfehlen, die Füllstoffmenge auf beide Komponenten aufzuteilen.

