

RenGel® Felületi gyanták

Termék	Szín	Keverési súlyarány	Fazékidő 250ml (perc)	Hőlakartatóság ISO 75 (°C)	Tulajdonságok	Felhasználás
RenGel SW 10 / Ren HY 2404	fehér	100:10	20	60-70°C	Polírozható, könnyen megmunkálható.	Negatívokhoz, sablonokhoz stb.
RenGel SW 10 / Ren HY 5159	fehér	100:8	60	80°C	Polírozható, könnyen megmunkálható.	Negatívokhoz, sablonokhoz stb.
RenGel SW 18 / Ren HY 5159	zöld	100:16	25	100°C	Emelt hőállóságú	Vákuumhúzó- és RTM szerszámokhoz.
Csatolóréteg RenGel P 99 / Ren HY 5159	szürke	100:11	30	120°C	Csatolóréteg, melyet a zselés felületű gyantára viszünk fel.	Mindenhol alkalmazható.
RenGel SW 404 / Ren HY 2404	kék	100:10	15	80°C	Nagyon kemény, kopás- és vegyszerálló.	Öntőmintákhoz, formalapokhoz.
RenGel SV 410 / Ren HY 2404	fehér	100:14	20	60-70°C	Polírozható, könnyen megmunkálható.	Negatívokhoz, sablonokhoz, mintákhoz stb.
RenGel SW 419-1 / Ren HY 2419	fekete	100:13	15-20	60-70°C	Megmunkálható	Lemezalakító szerszámokhoz, öntőmintákhoz.
RenGel SW 5155 / Ren HY 5159	szürke	100:10	30	120°C	Hőkezelés után 130°C-ig hőálló	Habosító- és vákuumhúzó szerszámokhoz.

RenCast® Öntőgyanták (epoxi)

Termék	Szín	Keverési súlyarány	Fazékidő 1000ml (perc)	Viszkózitás (mPas)	Maximálisan önthető rétegvastagság (mm)	Nyomószilárdság ISO 604 (MPa)	Hőlakartatóság ISO 75 (°C)	Megjegyzés
RenCast CW 47 / Ren HY 33	szürke	100:15	240	17000	100	150-160	200-210	A nagy hőállóságot és nyomószilárdságot csak hőkezelés után éri el.
RenCast CW 2215 / Ren HY 5160	bézs	100:20	120	4000	80	80-90	50-55	Ásványi töltésű, megmunkálható.
RenCast CW 2215 / Ren HY 5161	bézs	100:20	45	5000	20	80-90	55-60	Ásványi töltésű, megmunkálható.
RenCast CW 2215 / Ren HY 5162	bézs	100:20	25	5000	10	80-90	60-65	Ásványi töltésű, megmunkálható.
RenCast CW 2215 / XB 5173	bézs	100:10	120	2000	70	90-100	130	Ásványi töltésű, megmunkálható. A nagy hőállóságot és nyomószilárdságot csak hőkezelés után éri el.
RenCast CW 2418-1 / Ren HY 5160	fekete	100:15	120	4000	80	80-90	50-55	Fémtöltésű (kopásálló)
RenCast CW 2418-1 / Ren HY 5161	fekete	100:15	60	5000	20	80-90	55-60	Fémtöltésű (kopásálló)
RenCast CW 2418-1 / Ren HY 5162	fekete	100:15	30	5000	10	80-90	60-65	Fémtöltésű (kopásálló)
RenCast CW 5156-1 / Ren HY 5158	szürke	100:8	60-80	22000	40	140-145	125-130	Fémtöltésű, megmunkálható. A nagy hőállóságot és nyomószilárdságot csak hőkezelés után éri el.

Megjegyzés: fenti táblázatban csak a legfontosabb felületi- és öntőgyantákat és azoknak a legjellemzőbb tulajdonságait tüntettük csak fel.

RenCast® Gyors öntőgyanták (PUR rendszerek)

Termék	Szín	Keverési súlyarány	Fazékidő 1000g (perc)	Hőalaktatóság ISO 75 (°C)	Megjegyzés
RenCast FC 50	fehér	20:100	4-5	95	Töltött, jól megmunkálható, polírozható. Egy munkamenetben maximálisan 15 mm-ig önthető. 30-45 perc után kiformázható.
RenCast FC 51	szürke	100:100	4-5	80	1:1 keverési arány, egy munkamenetben 30 mm-ig önthető
RenCast FC 52	bézs	100:100	6-8	80	Töltetlen, színezhető. Alacsony viszkozitású, egy munkamenetben 30 mm-ig, DT 082 –vel töltve 100 mm-ig önthető. A szerszám töltetlen keverék esetén 60-90 perc múlva, töltött keverék esetén 180 perc múlva bontható.
RenCast FC 53	bézs	100:100	3-4	85-90	Töltetlen, színezhető. Alacsony viszkozitású, egy munkamenetben 10 mm-ig, DT 082 –vel töltve 60 mm-ig önthető. A szerszám töltetlen keverék esetén 30-40 perc múlva, töltött keverék esetén 60-90 perc múlva bontható.
RenCast FC 54	kék	100:100	8	85-90	Töltött. 100 mm rétegvastagság is önthető alacsony zsugor mellett. Kiformázható 2-4 óra múlva.
RenCast FC 55	bézs	100:100	4-6	85-90	Töltetlen, színezhető, alacsony viszkozitású

RenLam® Laminálógyanták

Termék	Szín	Keverési súlyarány	Fazékidő 500ml (perc)	Hőalaktatóság ISO 75 (°C)	Megjegyzés
RenLam M-1 / Ren HY 956	sárgás	100:20	30	50	Lamináláshoz, és különböző töltőanyagokkal hátsó feltöltéshez.
RenLam LY 113 / Ren HY 97-1	sárgás	100:32	80	120	Ezt a hőállóságot csak hőkezelés után éri el.
RenLam CY 219 / Ren HY 5160	halványsárga	100:50	80	45-50	Szobahőmérsékleten történő keményítés esetén is jó tulajdonságokat produkál, ragadásmentesen keményedik.
RenLam CY 219 / Ren HY 5161	halványsárga	100:50	40	50-55	Szobahőmérsékleten történő keményítés esetén is jó tulajdonságokat produkál, ragadásmentesen keményedik.
RenLam CY 219 / Ren HY 5162	halványsárga	100:50	20	55-60	Szobahőmérsékleten történő keményítés esetén is jó tulajdonságokat produkál, ragadásmentesen keményedik.
RenLam LY 5210 / Ren HY 5212	borostyán	100:40	12 óra	180-200	A nagy hőállóságot csak hőkezelés után éri el.
RenLam LV 10 / Ren HY 97	szürkés-kék	100:20	60	125	Alacsony fajsúlyú lamináló paszta, mely a nagy hőállóságot csak hőkezelés után éri el. Egy rétegben maximum 10 mm vihető fel.
RenLam LV 573-2 / Ren HY 2959	szürkés-kék	100:15	45-60	50-55	Lamináló paszta, mely egy rétegben maximum 20 mm rétegvastagságban vihető fel.

Megjegyzés: fenti táblázatban csak a legfontosabb lamináló gyantákat és azoknak a legjellemzőbb tulajdonságait tüntettük csak fel.

A felhasználásra vonatkozó információink, tanácsadásunk legjobb tudásunk szerint történik. Ez nem mentesíti Önöket azonban attól, hogy saját kísérletekkel vizsgálják meg azt, hogy az általunk szállított termékek tökéletesen megfelelnek-e az Önök által elvégezni kívánt technológiai eljárásnak, illetve feladatnak. Az alkalmazás, feldolgozás a mi felügyeletünk nélkül, és ezért kizárólag az Önök felelősségére történik. Mi biztosítjuk termékeink kifogástalan minőségét a HUNTSMAN eladásra és szállításra vonatkozó feltételei szerint.

RenShape® Táblák

Termék	Felhasználási terület	Szín	Sűrűség (g/cm ³)	Hőtágulási együttható ISO 11359 (10 ⁻⁶ K ⁻¹)	Hőalaktartóság ISO 75 (°C)	Hajlító szilárdság ISO 178 (MPa)	Nyomó szilárdság ISO 604 (MPa)	Rugalmassági modulus BM ISO604 (MPa)	Shore D keménység ISO 868
Látványmodellek, formatervezés, számítógépes programok ellenőrzése									
BM 5108	Látványmodell	fehér	0,08	-	-	-	-	-	-
BM 5025		barack	0,24	60-70	60	5,5	3,7	140	-
BM 5185	Formatervezés	barack	0,50	50-55	60-70	10-15	10-15	500-600	-
BM 5440	Ösminták, ellenőrző-sablonok, program-ellenőrzés	barna	0,55	60-65	55-65	10-15	10-15	650-750	55-60
BM 70		barna	0,70	65-70	60-70	20-25	15-20	950-1150	60-65
BM 5460		barna	0,70-0,73	55-60	60-70	25-30	20-30	1250-1350	60-65
Szerszámkészítés									
BM 5055	Prepreg szerszámok	zöld	0,72-0,75	35-40	135-140	30-40	50-55	2300-2400	75
BM 5066	Lemezalakító szerszám, ellenőrző sablon	bézs	1,10	55-60	75-80	55-60	55-60	2600-2800	75-80
BM 5172	Öntödei mintalapok	zöld	1,20	60-65	75-85	80-90	75-80	3200-3400	80
BM 5112	Kalapáló szerszám	szürke	1,50	80-90	85-90	70-80	50-60	2400-2800	80-85
BM 5166	Lemezalakító szerszám	Elefánt csont	1,70	45-50	75-80	55-65	90-100	7000-7500	85-90
BM 5266	Lemezalakító szerszám	Sötét szürke	1,70	45-50	120-125	80-85	125-130	7000-7500	85-90

Öntőminták, magszekrények homokkal érintkező felületéhez ajánlott gyanták

Termék	Keverési arány (súlyarány)	Fazekidő (perc)	Shore D keménység ISO 868	Kiformázható 23°C-on (óra)	Megjegyzés
Öntőgyanták					
RenCast® 6414 A/ RenCast® 5117-1	100:40	15-20	65-70	16-24	Rendkívül kopásálló, húszszernél nagyobb kiformázást tesz lehetővé, általában frontöntéssel dolgozzuk fel.
RenCast® 6414 A/ XD 4609	100:70	15-20	50-55	36	Nagyon kopásálló, általában frontöntéssel dolgozzuk fel.
Felületi gyanták					
RenCast® 6414 A/ XD 4625-1	100:53	15-20	70-75	12	Rendkívül kopásálló, húszszernél nagyobb kiformázást tesz lehetővé. Minimum két réteget ecseteljünk fel.
RenCast® 6414 A/ XD 4627	100:75	15-20	55-60	12	Nagyon kopásálló, húszszernél nagyobb kiformázást tesz lehetővé. Minimum két réteget ecseteljünk fel.
RenGel® SW 404/ Ren HY 2404	100:10	25-30	85-90	12-16	Nagyon kemény, kopásálló, tízezer körüli formázást tesz lehetővé.

Megjegyzés: fenti táblázatban csak a legfontosabb gyantákat és azoknak a legjellemzőbb tulajdonságait tüntettük csak fel.

A felhasználásra vonatkozó információink, tanácsadásunk legjobb tudásunk szerint történik. Ez nem mentesíti Önöket azonban attól, hogy saját kísérletekkel vizsgálják meg azt, hogy az általunk szállított termékek tökéletesen megfelelnek-e az Önök által elvégezni kívánt technológiai eljárásnak, illetve feladatnak. Az alkalmazás, feldolgozás a mi felügyeletünk nélkül, és ezért kizárólag az Önök felelősségére történik. Mi biztosítjuk termékeink kifogástalan minőségét a HUNTSMAN eladásra és szállításra vonatkozó feltételei szerint.

Segédanyagok

Termék	Leírás	Alkalmazás
QZ 5110	Viaszbázisú formaleválasztó	Pasztaszerű formaleválasztó hidegen és melegen keményedő rendszerekhez.
QZ 5111	Viaszbázisú formaleválasztó	Folyékony formaleválasztó hidegen és melegen keményedő rendszerekhez.
DT 5039	Tixotropizáló	Hozzákeverésével a folyékony gyantát kocsonyássá tehetjük.
DT 082	Fehér fénoxid töltőanyag	Töltőanyag különféle alkalmazásokhoz
DT 081	Szürke, könnyű ásványi töltőanyag	Töltőanyag különféle alkalmazásokhoz
Viaszlap	Öntapadó viaszlap különféle vastagságban	
DY 5054	Habosító adalék epoxi gyantákhoz	

A felhasználásra vonatkozó információink, tanácsadásunk legjobb tudásunk szerint történik. Ez nem mentesíti Önöt azonban attól, hogy saját kísérletekkel vizsgálják meg azt, hogy az általunk szállított termékek tökéletesen megfelelnek-e az Önök által elvégezni kívánt technológiai eljárásnak, illetve feladatnak. Az alkalmazás, feldolgozás a mi felügyeletünk nélkül, és ezért kizárólag az Önök felelősségére történik. Mi biztosítjuk termékeink kifogástalan minőségét a HUNTSMAN eladásra és szállításra vonatkozó feltételei szerint.