

## Araldit®-epoxidový licí systémy

<b>RenCast® CW2215</b>	<b>100 hmotnostních dílů</b>
<b>Ren HY5160</b>	<b>20 hmotnostních dílů</b>
nebo	
<b>Ren HY5161</b>	<b>20 hmotnostních dílů</b>
nebo	
<b>Ren HY5162</b>	<b>20 hmotnostních dílů</b>

Licí epoxidový systém vhodný pro výrobu forem a modelů s možností volby třech tvrdidel s různou reaktivitou

<b>Specifické vlastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vytvrzení za pokojové teploty</li> <li>• rozdílná reaktivita dle použitého tvrdidla</li> <li>• do tl.80 mm možno odlít v jedné vrstvě</li> <li>• barvitelný systém pomocí barvicích past DW0131-DW0137</li> </ul>
------------------------------	--

<b>Použití</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• slévárenské modely</li> <li>• větší formy a modely</li> <li>• šablony</li> <li>• kopírovací modely</li> </ul>
----------------	--

### Technické parametry

Vlastnost	Araldit CW 2215	Vypěňovací prostředek DY 5054
Vzhled	světle béžová viskozní tekutina	čirá tekutina
Viskozita při 25°C	8000-14000 mPa.s	30 - 40 mPa.s
Hustota	1.7 g/cm <sup>3</sup>	0.98 g/cm <sup>3</sup>
Bod vzplanutí	135°C	82°C
Skladovatelnost	12 měsíců	12 měsíců

### Tvrdidla

Vlastnost	HY 5160	HY 5161	HY 5162
Barva	čirá světle hnědá tekutina	čirá světle žlutá tekutina	čirá, světle žlutá tekutina
Viskozita při 25°C	30-40 mPa.s	30-70 mPa.s	30-70 mPa.s
Hustota	1.0 g/cm <sup>3</sup>	1.0 g/cm <sup>3</sup>	1.0 g/cm <sup>3</sup>
Bod vzplanutí	119°C	162°C	108°C
Skladovatelnost	12 měsíců	12 měsíců	12 měsíců

## Zpracování

Komponenta	Směšovací poměr (hmotnostní díly)			
	Licí systémy			Vypěňovací systém
Araldit CW2215	100	100	100	100
Härter HY5160	20	-	-	-
Härter HY 5161	-	20	-	20
Härter HY 5162	-	-	20	-
Vyp.prostředek DY5054	-	-	-	1

Přestože pryskyřice vykazuje jen minimální sedimentační tendenci, musí být před použitím řádně promíchána. Teprve poté přidejte odpovídající tvrdidlo a složky důkladně promíchejte.

## Vlastnosti při zpracování

### Licí systém

Směs pryskyřice / tvrdidlo při 25°C	Jednotka	CW2215+ HY5160	CW2215+ HY5161	CW2215+ HY5162
Vzhled		běžový	běžový	běžový
Viskozita při 25°C	mPa.s	3000-5000	4000-6000	4000-6000
Doba zpracovatelnosti při 25°C (1kg sm ěsi)	min	60-90	30-40	20-30
Vyformování po	hod	20-24	12-16	8-12
Max.tl. lité vrstvy	mm	80	20	10

### Vypěňovací systém

Směs pryskyřice / tvrdidlo/vypěňovací prostředek při 25°C	Jednotka	CW2215 + HY5161 + DY5054
Vzhled		světle béžová tekutina
Viskozita při 25°C	mPa.s	3000 - 6000
Doba zpracovatelnosti při 25°C (1kg sm ěsi)	min	5 - 10
Vyformování po	hod	20 - 24
Max.tl. lité vrstvy	mm	50

## Vlastnosti po vytvrzení

### Licí systém

Směs pryskyřice / tvrdidlo při 25°C	Jednotka	CW2215+ HY5160	CW2215+ HY5161	CW2215+ HY5162
Hustota ISO 868	g/cm3	1.6	1.6	1.6
Tvrdość Shore D ISO 604	mPa.s	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Pevnosť v tlaku ISO 178	MPa	85 - 90	85 - 90	85 - 90
Pevnosť v ohybu ISO 178	MPa	65 - 75	60 - 70	60 - 70
E-modul z ohybové zkoušky ISO 179	MPa	3500-6000	5800-6200	5800-6200
Rázová pevnost ISO 75	kJ/m2	5 - 6	4 - 5	4 - 5
Tvarová stálost Martens	°C	50 - 55	55 - 60	60 - 65
Lineární smrštění Testované těl. 900x75x..	‰	0.1 - 0.3 50mm	0.7 - 0.9 20mm	0.1 - 0.3 10mm
Nasákavost: 10 dnů/23°C	%	0.25-0.30	0.25-0.30	0.25-0.50
30 min/100°C ISO117	%	0.10-0.30	0.10-0.30	0.10-0.30
60 min/100°C ISO117	%	0.20-0.55	0.20-0.55	0.20-0.55
Otěr S-33,zatěž 500P	mg/100cyk.	140-150	140-150	140-150

---

**Vlastnosti po vytvrzení****Vypěňovací systém**

Směs pryskyřice / tvrdidlo / vypěňovací prostředek při 25°C	Jednotka	CW2215 + HY5161 + DY5054
Hustota ISO 868	g/cm <sup>3</sup>	0.3 - 0.4
Tvrdost Shore D ISO 604	Shore D	-
Pevnost v tlaku ISO 178	MPa	4.0 – 5.0
Pevnost v ohybu ISO 178	MPa	5 - 6
E-modul z ohybové zkoušky ISO 179	MPa	-
Rázová pevnost ISO 75	kJ/m <sup>2</sup>	-
Tvarová stálost Martens	°C	55 - 60

---

**Skladování**

Skladování by mělo být na suchém místě v originálních obalech při teplotě mezi 18 – 25°C, materiály by neměly být vystavovány nízkým teplotám. V případě krystalizace je možno zahřát Araldit D na teplotu 50°C. Před upotřebením nutno nechat vychladnout na pokojovou teplotu.

---

**Bezpečnostní opatření**

Pozor!

Produkty firmy Ciba Spezialitätenchemie GmbH lze zpracovávat bez jakéhokoli nebezpečí, jestliže jsou dodržovány obvyklé postupy při práci s chemikáliemi. Nevytvrzené materiály nedávejte do blízkosti poživatin. Z důvodu zabránění nežádoucí alergické reakce organismu se doporučuje použít gumové nebo plastické rukavice stejně jako ochranné brýle. Po každé práci je nutno umýt si ruce teplou vodou. Nedoporučuje se používat ředidla. Po umytí ruce otřete do papírových (ne textilních) ubrousků na jedno použití. Pracovní prostor musí být dobře odvětrán, pracovní místo odsáváno. Přesný popis bezpečnostních opatření najdete v příručce „hygiena práce a způsoby zpracování produktů“ firmy Ciba Spezialitätenchemie GmbH (publ. Č. 24 264/d) stejně jako v bezpečnostních listech jednotlivých produktů. Rádi Vám tuto publikaci zašleme.

---

**Ciba Spezialitätenchemie Performance Polymers**

Naše technické rady pro zpracování materiálů odpovídají dnešnímu stavu našich znalostí. Přesto nezapomínejte na vlastní zkoušky materiálů v souvislosti s Vaším konkrétním použitím, zkušenostmi atd. Vlastní použití materiálů je mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. Zaručujeme bezvadnou kvalitu odpovídající našim všeobecným podmínkám prodeje a dodání.



Vantico GmbH  
Breitenfurterstrasse 251  
1231 – Wien  
Rakousko  
Tel. 0043 1 801 32 0  
Fax.0043 1 801 32 421

SKOLIL KOMPOZIT s.r.o.  
Jankovcova 1059/12  
170 00 Praha 7 Holešovice  
CZ  
Tel/Fax 00420 220 873 550, 551, 553  
E-mail: [skolilkompozit@volny.cz](mailto:skolilkompozit@volny.cz)