

Übersicht Epoxidharze

| Harz | Härter | Mischungs-Verhältnis | Topfzeit | Ausformzeit | Aushärtezeit |
|--|---|--|--|--|---|
| Modellharz S Mineralisch gefüllt Rot, blau, grün, weiß, schwarz Thixotrope Variante | K (Oberfläche) M (Frontguss) L (Vollguss) E (elastifiziert) | 100 : 12 100 : 12 100 : 24 100 : 24 | 25 – 30 Minuten 60 – 70 Minuten 4 – 5 Stunden 60 - 70 Minuten | 12 Stunden 12 – 14 Stunden 1 – 1,5 Tage 12 – 14 Stunden | 1 Tag 1 – 1,5 Tage 2 – 3 Tage 1 – 1,5 Tage |
| Modellharz A Mineralisch gefüllt Graublau, speziell abriebfest mit gleitfördernden Stoffen | K (Oberfläche) M oder M-1 (Frontguss) L (Vollguss) E (elastifiziert) | 100 : 10 100 : 10 oder 11 100 : 20 100 : 20 | | | |
| Modellharz W Metallgefüllt Schwarz | K (Oberfläche) M (Frontguss) L (Vollguss) E (elastifiziert) | 100 : 6 100 : 6 100 : 12 100 : 12 | 30 – 35 Minuten 70 – 80 Minuten 5 – 6 Stunden 70 - 80 Minuten | | |
| Modellharz T Ungefüllt | K (Oberfläche) M (Frontguss) L (Vollguss) E (elastifiziert) | 100 : 20 100 : 20 100 : 40 100 : 40 | 15 – 20 Minuten 40 – 45 Minuten 3 – 4 Stunden 40 - 45 Minuten | | |
| Glasschnitzelpaste | K G | 100 : 7 100 : 15 | 20 Minuten 50 – 60 Minuten | | |

| | Modellharz S | Modellharz A | Modellharz W | Modellharz T |
|-----------------------------|--|--------------|--------------|---|
| Härter K | Oberflächenschichten streichen | | | Klebstoff |
| Härter M | Oberflächenguss um vorgefertigten Unterbau Vollgüsse mit kleinen bis mittleren Volumen Abschluss-Schichten auf Hinterfüllungen gießen Schäumen mit Schäumzusatz (1,5%) → ca. 5-fache Volumenvergrößerung durch Schaumbildung Ausschäumen von Hohlräumen, z.B. zur Herstellung von Negativen durch Schäumen nach Oberflächenschicht und Verbindungsschicht Bei größeren Volumen mit Härter L | | | Verbindungsschichten mit Glasschnitzel Laminieren mit Glasgewebe Laminatpasten mit geschnittener Glasseide (Glasschnitzel) Hinterfüllungen mit Zusatz verschiedener Füllstoffe wie Quarzsand Aluminiumgrieß, Kunststoffgranulat usw. Oberflächenguss mit Härter M und Härterzusatz FL zur Elastifizierung entsprechend der Mischtable |
| Härter L | Vollgüsse mit mittleren bis großen Volumen Durch Mischen der Härter M und L kann je nach den zu gießenden Schichtstärken und Volumen stufenlos jede Einstellung gewählt werden Schäumen größerer Volumina | | | Hinterfüllung großer Volumina |
| Härter E / Zusatz FL | Oberflächenguss (elastifiziert) / Vollguss kleiner bis mittlerer Volumina | | | |