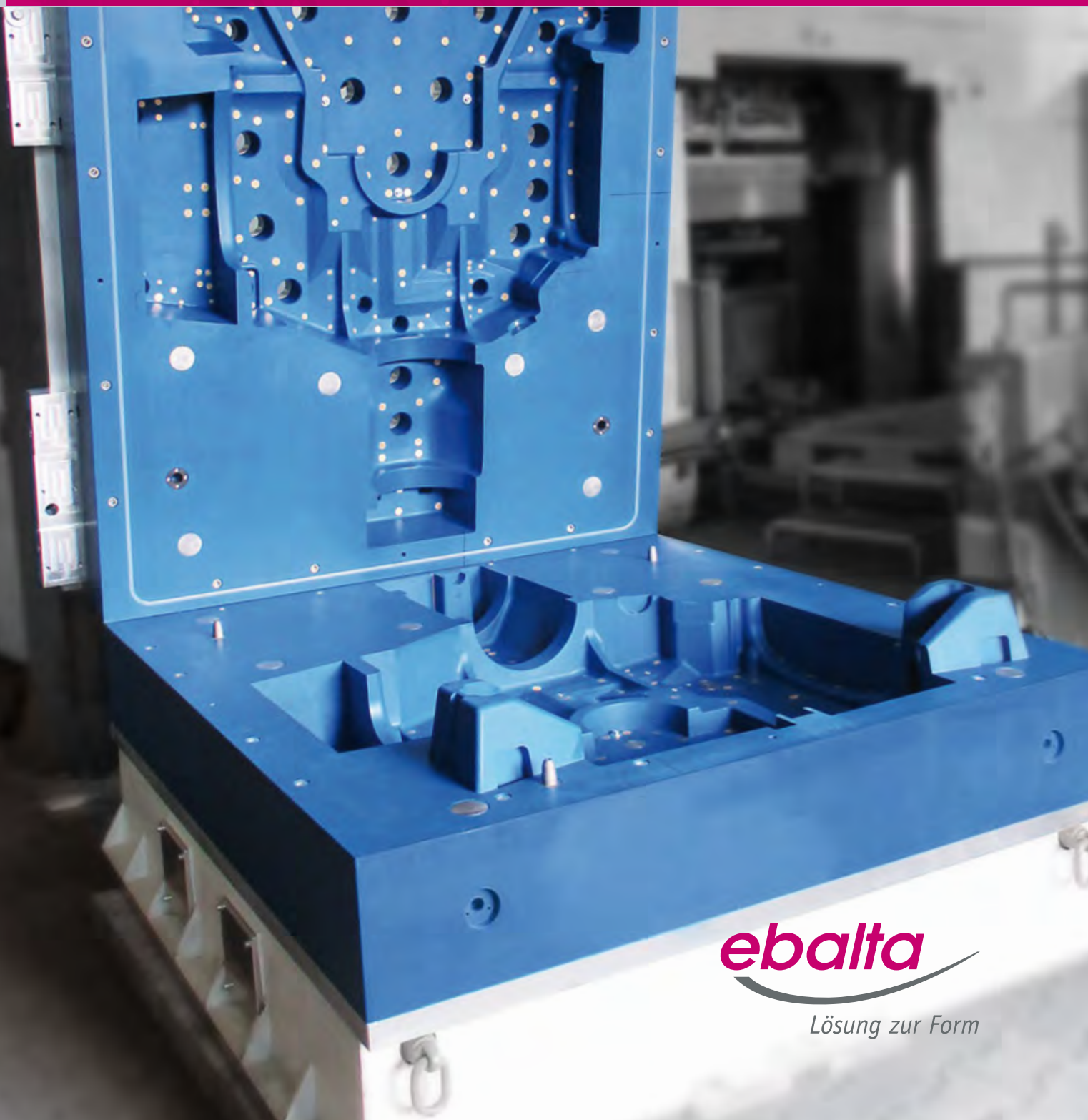


# *Leistungsstarke Polyurethan- und Epoxidharze von ebalta. Ihre Größe im Gießereimodellbau.*

*Spezialkunstharze   Halbzeuge   Hilfsstoffe   Silikone*



**ebalta**  
Lösung zur Form

## ***Immer gut beraten. Besonders, wenn es um das passende Produkt geht.***

*Bei der Vielfalt an verfügbaren Materialien und Produkten im Gießereimodellbau müssen bei der Produktwahl eine ganze Reihe an Faktoren berücksichtigt werden. Die folgenden Seiten bieten Ihnen dazu Orientierung und Übersicht. Und wenn Sie mehr Beratung wünschen, fragen Sie uns einfach.*

### ***Flexibel für jede Anforderung: unsere Produkte***

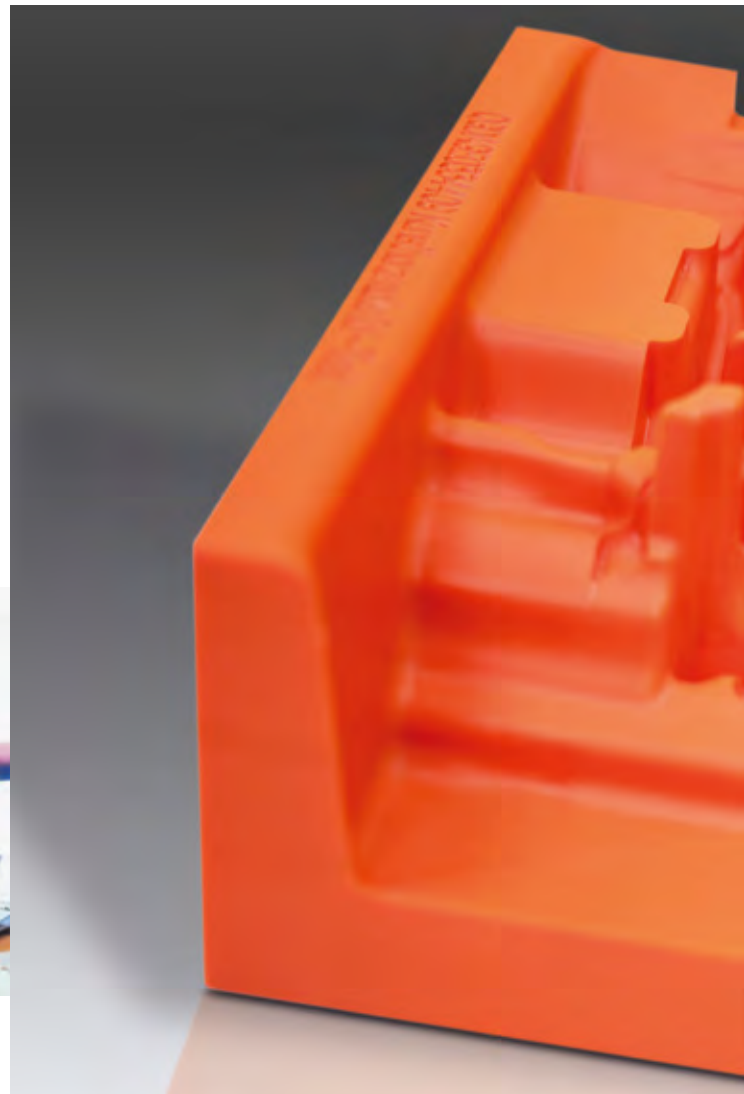
Wirtschaftlich, schnell, präzise: die Anforderungen an Modelleinrichtungen sind hoch, und sie wachsen rasant. ebalta bietet Ihnen hierfür ein breites Produktprogramm an Epoxid- und Polyurethan-Harzsystemen sowie an Platten- und Blockmaterialien. Je nach Anforderung weisen sie unterschiedliche Eigenschaftsprofile auf. Folgende Fragen bestimmen die richtige Wahl des Materials:

- Was soll hergestellt werden: ein Modell, ein Kernkasten oder ein Negativ?
- Welche Abformzahl soll erzielt werden?
- Wie ist die Modellgröße?
- Welches Formverfahren (Hochdruckformverfahren, Mehrstempelpressanlagen etc.) bzw. welches Kernherstellungsverfahren, z. B. Cold Box, wird angewendet?



### ***Individuelle Beratung für Ihr Projekt***

Ganz gleich mit welcher speziellen Frage oder Aufgabenstellung Sie sich an uns wenden – unser Gießereimodellbau-Experte Franz Josef Schmid findet das richtige Produkt oder mischt Ihnen Ihr individuelles Kunstharz eigens zusammen. Wir arbeiten sehr gerne mit Ihnen vor Ort. So lange, bis Ihre Modelleinrichtung einwandfrei funktioniert.



# Individuelle Aufgaben brauchen individuelle Lösungen. Und ein flexibles Produktprogramm.

Wo individuelle Lösungen gefragt sind, ist ein flexibles Produktprogramm die beste Grundlage. **ebalta** bietet speziell für den Gießereimodellbau ein Leistungsspektrum, das in allen Punkten diesen spezifischen Anforderungen gerecht wird. Kompetente Unterstützung inklusive.

## Maßgeschneiderte Lösungen für Ihre Aufgabe

**ebalta** hält für jede Aufgabe das richtige Material und eine wirtschaftliche Lösung für Sie bereit. Unser Team kann Ihnen genau sagen, welches Produkt für Ihre spezielle Anwendung das passende ist. Alle Produkte zu den verschiedensten Herstellungstechniken finden Sie auf den Seiten 4-15 und im Überblick auch im Inhaltsverzeichnis.



## Inhalt

### ■ Produktempfehlungen für verschiedene Herstellungsverfahren

Gegossene und laminierte Modelle	4
Gegossene und laminierte Kernkästen	5
Gefräste Modelle und Kernkästen	6
Negative	7

### ■ Produkte und ihre technischen Daten

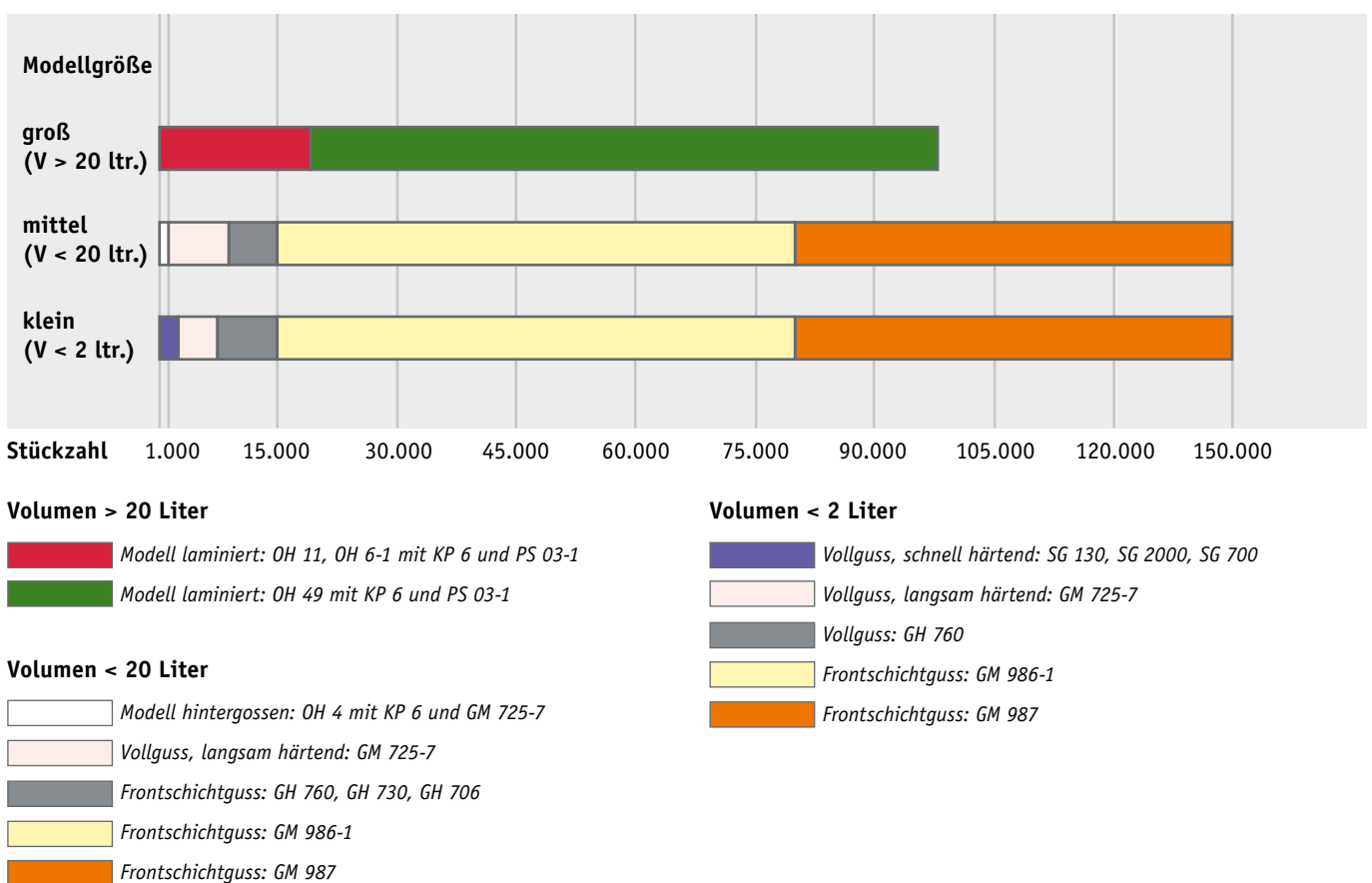
Platten- und Blockware	
<b>ebaboard</b> und <b>ebablock</b> ®	8
Polyurethan-Gießmassen hart und elastisch	10
Schnellgießmassen	11
Allzweck- und Epoxidgießharze	12
Oberflächenharze	13
Laminat- und Kupplungspasten	14

### ■ Hilfsstoffe und Zubehör

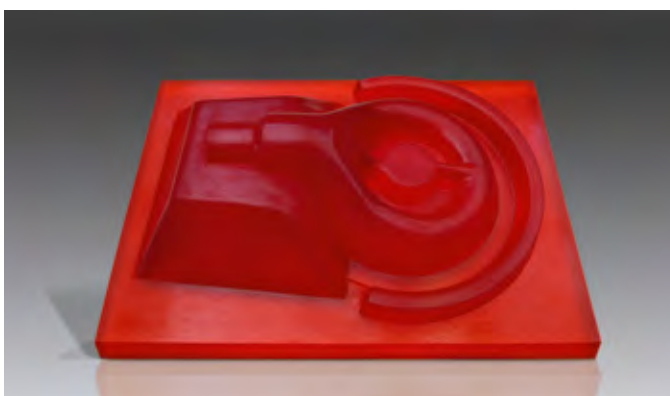
	15
--	----

# Produkttempfehlungen für verschiedene Herstellungsverfahren: Gegossene und laminierte Modelle.

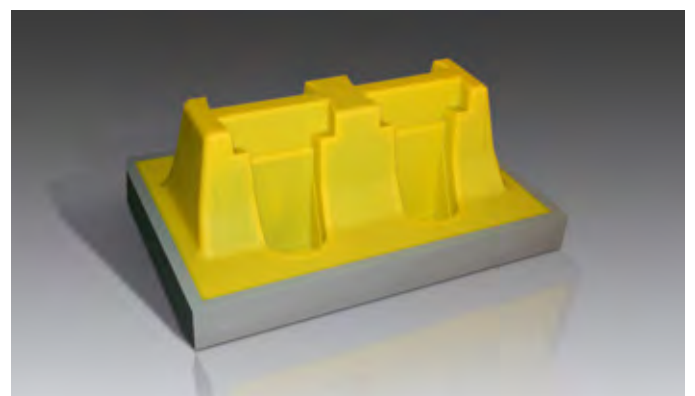
Welches Produkt zur Herstellung gegossener Modelle geeignet ist, richtet sich nach Modellgröße und Stückzahl. Ob Vollguss, Frontschichtguss oder Aufbauverfahren: alle **ebalta** Produkte sind ausgesprochen anwenderfreundlich und haben sich in der Praxis vielfach bewährt. Weitere Vorteile bei der Verarbeitung: hohe Maßgenauigkeit und geringe Sandanhaftung.



Die angegebenen Stückzahlen sind von den jeweiligen Formverfahren abhängig und nicht verbindlich. Weitere Verwendungsmöglichkeiten der einzelnen Produkte und ihre detaillierten technischen Daten finden Sie auf den Seiten 10-14.



Modell aus GM 984-2

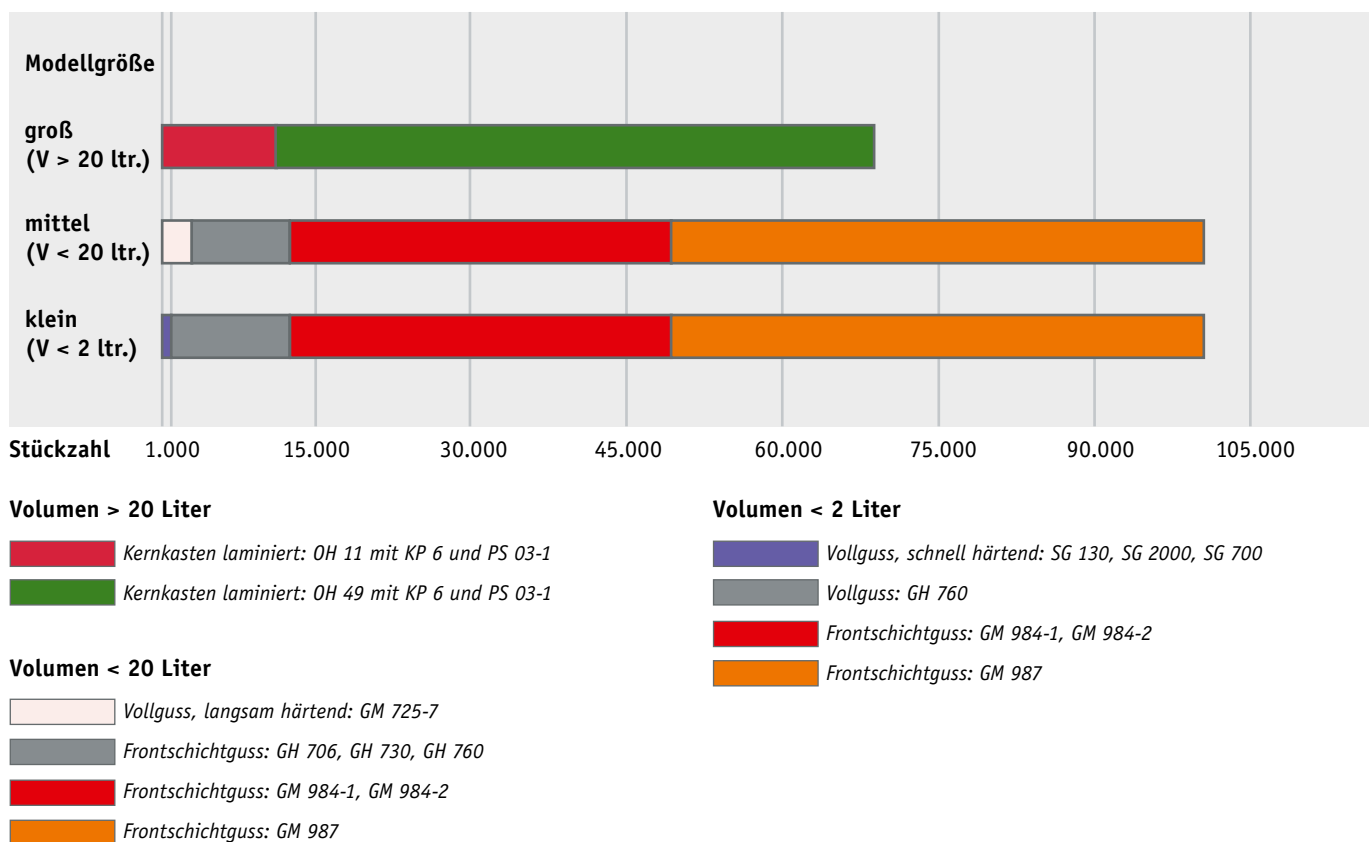


Modell aus GM 986-1



## Gegossene und laminierte Kernkästen.

Auch bei gegossenen Kernkästen bestimmen Stückzahl und Modellgröße die Materialauswahl. Vollguss, Frontschichtguss oder Aufbauverfahren – **ebalta** Produkte sind extrem abriebfest, meistern den hohen Druck und die hohe Belastung des Kernherstellungsverfahrens einwandfrei und sind chemikalienbeständig. Auch sehr hohe Stückzahlen sind mit unseren Produkten zuverlässig herzustellen.



Die angegebenen Stückzahlen sind von den jeweiligen Formverfahren abhängig und nicht verbindlich. Technische Daten finden Sie auf den Seiten 10-14.



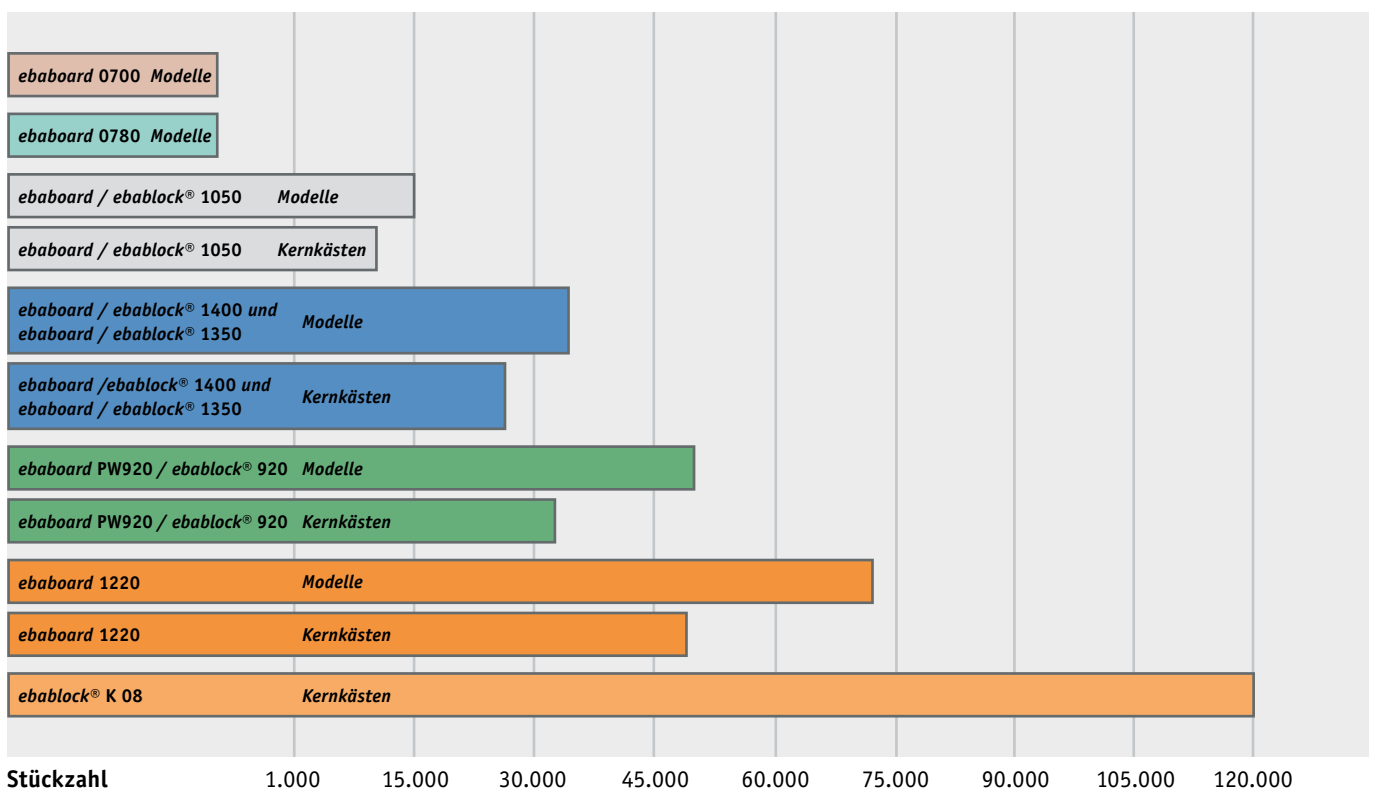
Kernkasten aus GH 760



Kernkasten aus GM 987

## Gefräste Modelle und Kernkästen.

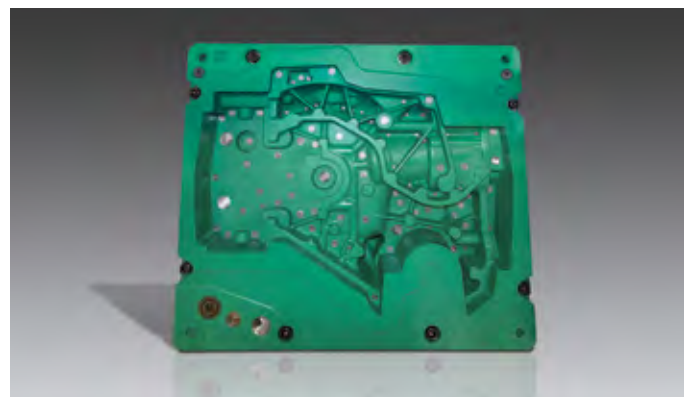
Für gefräste Modelle und Kernkästen bietet ebalta ein enormes Produktspektrum an. Für jede geforderte Stückzahl finden Sie die optimale Lösung. Je nachdem, mit **ebaboard**-Plattenware oder mit **ebablock®**: ein entsprechend Ihren individuellen Geometrien und Maßen vorgefertigtes Blockmaterial.



Die angegebenen Stückzahlen sind von den jeweiligen Formverfahren abhängig und nicht verbindlich. Technische Daten finden Sie auf den Seiten 8-9.



Kernkasten aus **ebaboard 1220**



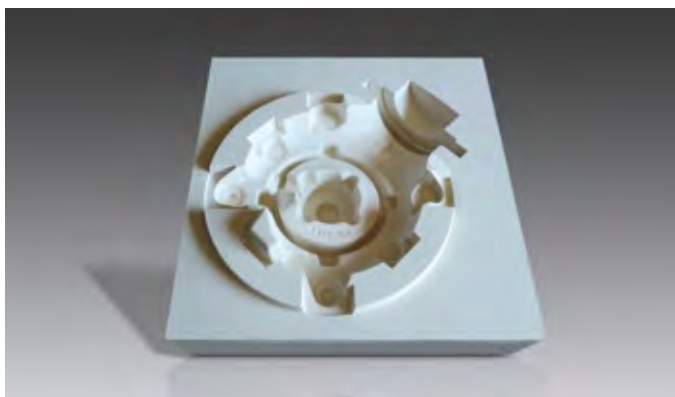
Kernkasten aus **ebaboard PW 920**

# Negative.

Egal welches Herstellungsverfahren und welche Wertigkeit Sie wünschen, wir bieten Ihnen für Ihre Negative etablierte, hoch qualitative Produkte mit kurzen Fertigungszeiten.

Herstellungsverfahren	Wertigkeit	
	Standard	Hochwertig
Gießen	SG 700 / SG 2000	GM 725-7
Laminieren	OH 4	OH 11
Fräsen	ebaboard 0700	ebaboard 1050 / eblock® 1050
Fräsen	ebaboard 0780	ebaboard PW920 / eblock® 920

Technische Daten finden Sie auf den Seiten 8-13.



Negativ aus GM 725-7

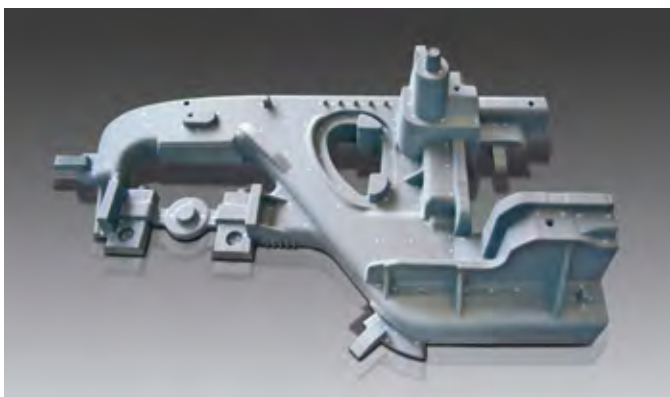


Negativ aus OH 11 mit PS 03-1

# Platten- und Blockware: ebaboard – Plattenware für Modelleinrichtungen.

Die **ebaboard** Produktreihe besteht aus Platten, die je nach Anforderung in unterschiedlichen Plattenstärken erhältlich sind. **ebaboard** Produkte haben viele Stärken: sie sind maßgenau und dimensionsstabil und haben überzeugend gute Festigkeitswerte sowie eine hohe Kantenstabilität. Ihr Vorteil: ausgezeichnete Bearbeitbarkeit und geringe Staubentwicklung.

Material	<b>ebaboard 0700</b>	<b>ebaboard 0780</b>	<b>ebaboard 1050</b> <b>ebablock® 1050</b>	<b>ebaboard 1220</b>	<b>ebaboard PW 920</b> <b>ebablock® 920</b>
<b>Farbe</b>	braun	türkis	hellgrau	orange	grün
<b>Anwendungsgebiete</b>	Gießereimodelle, Urmodelle	Gießereimodelle, Urmodelle	Gießereimodelle, Kernkästen, Formaufnahmen	Gießereimodelle, Kernkästen, Formplatten	Modelleinrichtungen, Kernkästen, Formplatten
<b>Materialeigenschaften</b>	sehr feines Gefüge, hohe Festigkeitswerte, sehr gute Kantenstabilität, hohe Wärmeformbeständigkeit	sehr feines Gefüge, hohe Festigkeitswerte	gut bearbeitbar, feines Gefüge, geringe Dichte	hoch abriebfest, schlagzäh, dichte Oberfläche	sehr gut bearbeitbar, gute Kantenstabilität, hochwertige, dichte Oberfläche
Dichte bei 20°C (g/cm <sup>3</sup> )	0,70 ± 0,02	0,78 ± 0,02	1,05 ± 0,02	1,21 ± 0,02	1,22 ± 0,03
<b>Physikalische Daten</b>					
Biegefestigkeit (MPa)	25 ± 3	33 ± 1	50 ± 5	120 ± 10	110 ± 5
E-Modul (Biege) (MPa)	1250 ± 100	1662 ± 60	2500 ± 200	3000 ± 200	3100 ± 200
Druckfestigkeit (MPa)	20 ± 0,2	31 ± 2	50 ± 5	92 ± 8	95 ± 5
Schlagzähigkeit nach Charpy (kJ/m <sup>2</sup> )	4,5 ± 0,5	5,8 ± 0,2	9 ± 1	60 ± 10	50 ± 10
Wärmeformbeständigkeit HDT DIN EN ISO 75 B (°C)	78 ± 3	86 ± 1	98 ± 3	82 ± 4	80 ± 3
Shore Härte (Shore D)	61 ± 2	67 ± 2	78 ± 2	85 ± 3	85 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient 20-50°C (10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> )	ca. 49	ca. 63	ca. 60	ca. 73	ca. 87
Verschleißprüfung Strahlversuch W (V/t)[mm <sup>3</sup> /min]	ca. 333	ca. 352	ca. 196	ca. 73	ca. 91
<b>Lieferformen (mm)</b>	1500 x 500 x 30 1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100 1500 x 500 x 150	1500 x 500 x 50 1500 x 500 x 75 1500 x 500 x 100	1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 Blockware: Abmessungen variabel	1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100	1000 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 Blockware: Abmessungen variabel
Kleber und Reparaturmassen	Kleber und Reparaturmasse braun	Kleber und Reparaturmasse grün	Kleber und Reparaturmasse hellgrau	Kleber und Reparaturmasse orange	Kleber und Reparaturmasse grün
Gießmassen	Gießmasse braun	Gießmasse grün	Gießmasse hellgrau	Gießmasse orange	Gießmasse grün



Modell aus **ebablock® 1050**



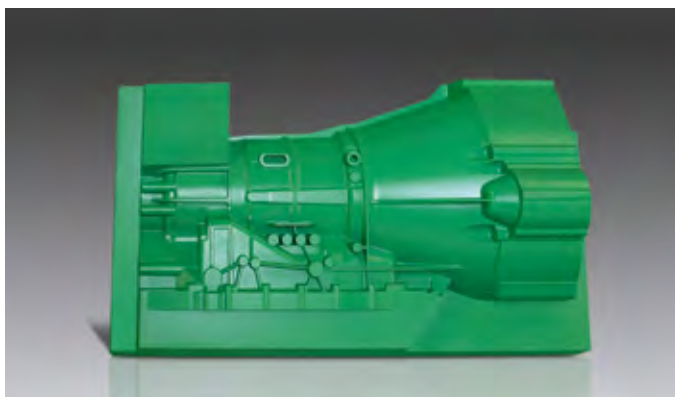
Kernkasten aus **ebaboard 1220**



# ebablock® – der endformnahe Konturblock für fugenlose Modelleinrichtungen.

Maßgeschneidertes Blockmaterial, wie es sich leichter und präziser nicht verarbeiten lässt: mit **ebablock®** erhalten Sie ein nach Ihren Vorgaben individuell erstelltes Produkt, mit dem Sie fugenlose Modelleinrichtungen herstellen können.

Material	<b>ebaboard 1350</b> <b>ebablock® 1350</b>	<b>ebaboard 1400</b> <b>ebablock® 1400</b>	<b>ebablock® K 08</b>	<b>ebablock® 1820</b>
<b>Farbe</b>	blau	blau	lachs	beige
<b>Anwendungsgebiete</b>	Gießereimodelle, Kernkästen, Formplatten	Gießereimodelle, Kernkästen, Formplatten	Kernkästen	Gießereimodelle, Kernkästen
<b>Materialeigenschaften</b>	geringer Längenausdehnungskoeffizient, hoch abriebfest, sehr feines Gefüge	geringer Wärmeausdehnungskoeffizient, hoch abriebfest, feines Gefüge, gut bearbeitbar	sehr hoch abriebfest, sehr schlagzäh, gute Chemikalienbeständigkeit, dichte Oberfläche, sehr gut bearbeitbar	geringer Wärmeausdehnungskoeffizient, großvolumig lieferbar
Dichte bei 20°C (g/cm <sup>3</sup> )	1,35 ± 0,03	1,38 ± 0,03	1,35 ± 0,04	1,82 ± 0,03
<b>Physikalische Daten</b>				
Biegefestigkeit (MPa)	100 ± 5	109 ± 5	-	72 ± 5
E-Modul (Biege) (MPa)	3840 ± 150	4175 ± 100	-	11000 ± 400
Druckfestigkeit (MPa)	90 ± 5	102 ± 5	-	106 ± 5
Schlagzähigkeit nach Charpy (kJ/m <sup>2</sup> )	22 ± 2	19,5 ± 2	-	4 ± 0,5
Wärmeformbeständigkeit HDT DIN EN ISO 75 B (°C)	88 ± 3	87 ± 2	-	90 ± 5
Shore Härte (Shore D)	85 ± 3	85 ± 3	74 ± 3	90 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient 20-50°C (10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> )	ca. 74	ca. 69	ca. 150	ca. 53
Verschleißprüfung Strahlversuch W (V/t)[mm <sup>3</sup> /min]	ca. 99	ca. 99	ca. 55	ca. 208
<b>Lieferformen (mm)</b> Die Abmessungen kürzen	1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 Blockware: variabel	1000 x 500 x 30 1000 x 500 x 50 1000 x 500 x 75 1000 x 500 x 100 Blockware: variabel	Blockware: variabel	Blockware: variabel
Kleber und Reparaturmassen	Kleber und Reparaturmasse blau	Kleber und Reparaturmasse blau	Kleber für <b>ebablock® K 08</b>	Kleber und Reparaturmasse beige
Gießmassen	Gießmasse blau	Gießmasse blau		



Modell aus **ebablock® 920**



Kernkasten aus **ebaboard 1400**

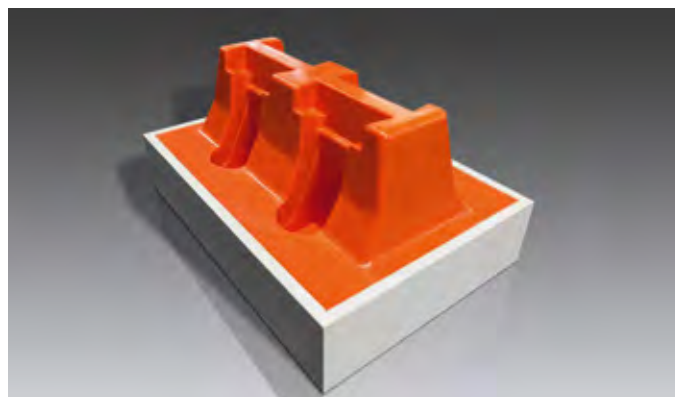
## Polyurethan-Gießmassen hart und elastisch.

*ebalta* PU-Gießmassen sind auf die individuellen Anforderungen Ihrer Modelle, Kernkästen und Formplatten abgestimmt. Sie sind sehr hochabriebfest und auf Grund ihrer niedrigen Exothermie maßgenau und sehr großvolumig vergießbar.

Material	GM 725-7	GM 984-1	GM 984-2	GM 986-1	GM 987
Härter	PUR 13	Komp. B	Komp. B	Komp. B	Komp. B
Farbe	beige	orange-transparent	rötlich-opak	gelb-opak	orange-opak
Mischungsverhältnis (Gwtl.)	100 : 15	100 : 130	100 : 130	100 : 26	100 : 21
Anwendungsgebiete	Gießereimodelle, Negative, Formplatten	Kernkästen	Kernkästen	Gießereimodelle	Gießereimodelle, Kernkästen
Materialeigenschaften	dick gießbar, sehr maßgenau, gutes Fließverhalten, gut bearbeitbar, lange Topfzeit	lange Topfzeit, große Volumina	sehr maßgenau	formstabil bei hohen Temperaturen	höchste Abriebfestigkeit
<b>Verarbeitungsdaten</b>					
Viskosität bei 25°C (mPas)	6000 ± 500	2700 ± 200	2700 ± 400	5800 ± 500	7700 ± 300
Dichte bei 20°C (g/cm <sup>3</sup> )	1,75 ± 0,05	1,15 ± 0,02	1,15 ± 0,02	1,10 ± 0,02	1,14 ± 0,02
<b>Topfzeit 200 g / 20°C (min.)</b>	<b>40-50</b>	<b>30-45</b>	<b>17-20</b>	<b>16-20</b>	<b>14-17</b>
<b>Entformzeit bei RT (Std.)</b>	<b>12-16</b>	<b>12-16</b>	<b>12-16</b>	<b>14-18</b>	<b>16-18</b>
<b>Physikalische Daten</b>					
Biegefestigkeit (MPa)	56 ± 5	28 ± 1	31 ± 1	35 ± 5	18 ± 0,3
E-Modul (Biege) (MPa)	8025 ± 800	787 ± 40	825 ± 40	850 ± 100	470 ± 25
Wärmeformbeständigkeit HDT DIN EN ISO 75 B (°C)	51 ± 2	-	-	-	-
Shore Härte (Shore D)	87 ± 3	65 ± 2	67 ± 2	70 ± 2	65 ± 2
Verschleißprüfung Strahlversuch W (V/t)[mm <sup>3</sup> /min]	ca. 182	ca. 41	ca. 40	ca. 35	ca. 15



Kernkasten aus GM 984-1



Modell aus GM 987

# Schnellgießmassen.

Seit Jahrzehnten sind die gefüllten und ungefüllten Schnellgießmassen von **ebalta** eine feste Größe im Gießereimodellbau. Schnell, genau, umweltfreundlich und preiswert sind sie ebenso leicht wie wirtschaftlich in der Verarbeitung.

Material	SG 130	SG 2000	SG 700
<b>Härter</b>	PUR 11	Komp. B	PUR 5
<b>Farbe</b>	elfenbein	elfenbein	blau
<b>Mischungsverhältnis (Gwtl.)</b>	100 : 100	100 : 100	100 : 15
<b>Anwendungsgebiete</b>	Gießereimodelle, Kernkästen, Prototypen, Negative	Gießereimodelle, Kernkästen, Negative, Kontrollabgüsse	Gießereimodelle, Kernkästen, Formaufnahmen
<b>Materialeigenschaften</b>	ungefüllt, schlagzäh, hohe Festigkeit	ungefüllt, sehr dünnflüssig, hoher Füllgrad möglich	gut gießbar, feines Gefüge, maßgenau, schnellhärtend
<b>Verarbeitungsdaten</b>			
Viskosität bei 25°C (mPas)	75 ± 20	50 ± 5	900 ± 100
Dichte bei 20°C (g/cm³)	1,10 ± 0,02	1,10 ± 0,02	1,70 ± 0,05
<b>Topfzeit 200 g /20°C (min.)</b>	<b>2,5-3,5</b>	<b>2,5-3,5</b>	<b>5-6</b>
<b>Entformzeit bei RT (Std.)</b>	<b>0,5-1,5</b>	<b>12-14</b>	<b>1-2</b>
<b>Physikalische Daten</b>			
Biegefestigkeit (MPa)	60 ± 5	57 ± 5	40 ± 4
E-Modul (Biege) (MPa)	1000 ± 100	1500 ± 100	4500 ± 400
Druckfestigkeit (MPa)	47 ± 5	45 ± 5	60 ± 5
Schlagzähigkeit nach Charpy (kJ/m²)	26 ± 2,5	24 ± 4	4 ± 0,5
Wärmeformbeständigkeit HDT DIN EN ISO 75 B (°C)	84 ± 3	86 ± 3	78 ± 3
Shore Härte (Shore D)	72 ± 2	72 ± 2	83 ± 3



Modell aus SG 130



Modell aus SG 2000

## Allzweck- und Epoxidgießharze.

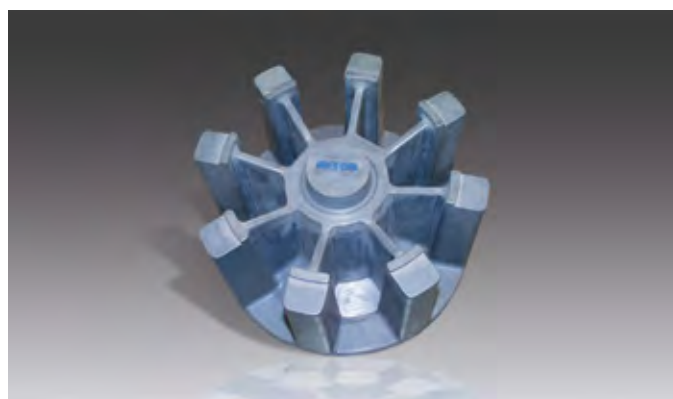
*ebalta* Allzweckharze und Epoxidgießharze sind die Produkte der Wahl für großflächige Modelle mit hoher Genauigkeit. Sie sind sehr angenehm in der Verarbeitung und zeichnen sich durch eine sehr niedrige Schwindung aus.

Material	AH 100	AH 110	GH 706	GH 730	GH 760
Härter	TGL*	TGL*	GL	BR	GL
Farbe	gelblich-transparent	gelblich-transparent	blau	schwarz	grau
Mischungsverhältnis (Gwtl.)	100 : 20	100 : 22	100 : 10	100 : 10	100 : 10
Anwendungsgebiete	Laminierharz für Gewebe, Bindeharz für Füllstoffe	Laminierharz auch für schwere Gewebe, Bindeharz für Füllstoffe	Gießereimodelle, Kernkästen, Kopiermodelle	Gießereimodelle, Kernkästen, Formaufnahmen	Gießereimodelle, Kernkästen, Modellplatten
Materialeigenschaften	ungefüllt, langsam härtend, großvolumige Hinterfüllungen	ungefüllt, hohe Festigkeiten, hohe Wärmeformbeständigkeit	abriebfest, feines Gefüge, druckfest	schlagzäh, universell	sehr maßgenau, abriebfest, hohe Festigkeit, bis 40 mm gießbar
<b>Verarbeitungsdaten</b>					
Viskosität bei 25°C (mPas)	550 ± 100	1000 ± 150	10000 ± 2000	8000 ± 1500	9500 ± 1000
Dichte bei 20°C (g/cm³)	1,12 ± 0,02	1,13 ± 0,02	2,05 ± 0,05	2,20 ± 0,05	2,20 ± 0,05
<b>Topfzeit 200 g / 20°C (min.)</b>	<b>65-75</b>	<b>55-65</b>	<b>30-40</b>	<b>35-45</b>	<b>45-55</b>
<b>Entformzeit bei RT (Std.)</b>	<b>18-20</b>	<b>15-18</b>	<b>12-16</b>	<b>12-14</b>	<b>18-24</b>
<b>Physikalische Daten</b>					
Biegefestigkeit (MPa)	105 ± 5	135 ± 10	83 ± 2,6	80 ± 5	100 ± 10
E-Modul (Biege) (MPa)	3000 ± 200	3300 ± 300	8424 ± 380	7800 ± 400	7250 ± 500
Biegedehnung bei Bruch (%)	4,7 ± 0,5	6,3 ± 0,7	1,3 ± 0,07	1,25 ± 0,2	1,5 ± 0,2
Druckfestigkeit (MPa)	100 ± 8	115 ± 10	104 ± 4	105 ± 10	120 ± 10
Schlagzähigkeit nach Charpy (kJ/m²)	37 ± 10	16 ± 8	7 ± 1	6 ± 2	9 ± 1,5
Wärmeformbeständigkeit HDT DIN EN ISO 75 B (°C)	76 ± 2	101 ± 3	67 ± 2	64 ± 2	63 ± 2
Shore Härte (Shore D)	87 ± 3	85 ± 3	90 ± 3	90 ± 3	89 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient 20-50°C (10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> )	-	-	ca. 60	ca. 74	ca. 59
Verschleißprüfung Strahlversuch W (V/t)[mm³/min]	-	-	ca. 357	ca. 151	ca. 257

\* Die Eigenschaften und physikalischen Daten der Allzweckharze können individuell gewählt werden, da verschiedene Härter zur Verfügung stehen.



Modell aus GH 706

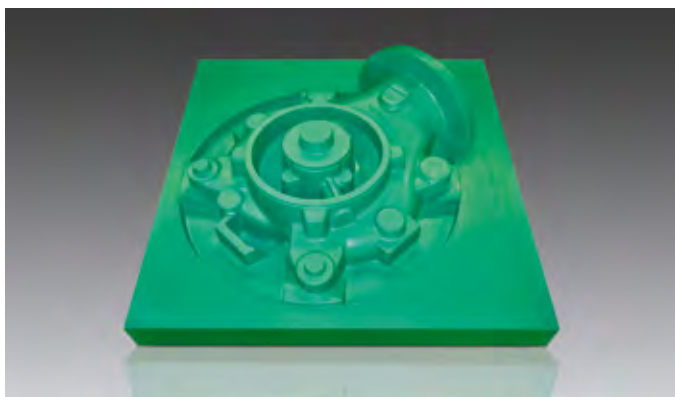


Modell aus GH 760

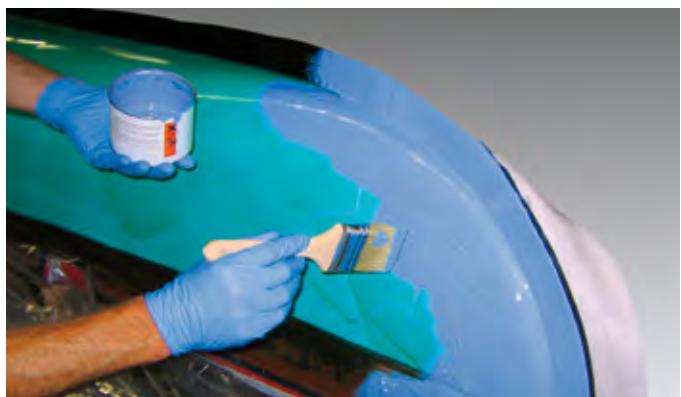
# Oberflächenharze.

Diese Materialien werden hauptsächlich im Aufbauverfahren großflächiger Modelle aus Oberflächenharz und einem entsprechenden Harz-Hinterbau verwendet. Unsere vielfältigen Produkte sind leicht aufzutragen und werden mit entsprechenden Kupplungspasten optimal verbunden.

Material	OH 4	OH 6-1	OH 11	OH 49
<b>Härter</b>	CH-1	CH-1	PUR 3	Komp. B
<b>Farbe</b>	weiß	blau	oxidrot	grün
<b>Mischungsverhältnis (Gwtl.)</b>	100 : 16	100 : 11	100 : 40	100 : 36
<b>Anwendungsgebiete</b>	Negative, Urmodelle	Gießereimodelle, Kopiermodelle	Gießereimodelle, Kernkästen	Gießereimodelle, Kernkästen, Formplatten
<b>Materialeigenschaften</b>	universell, sehr gut streichbar	feines Gefüge, sehr abriebfest	abriebfest, schlagzäh, auf Polyurethanbasis	sehr abriebfest, sehr hartelastisch
<b>Verarbeitungsdaten</b>				
Viskosität bei 25°C (mPas)	thixotrop	thixotrop	thixotrop	thixotrop
Dichte bei 20°C (g/cm <sup>3</sup> )	1,40 ± 0,05	1,75 ± 0,05	1,27 ± 0,02	1,15 ± 0,02
<b>Topfzeit 200 g / 20°C (min.)</b>	<b>15-20</b>	<b>20-25</b>	<b>20-25</b>	<b>12-16</b>
<b>Entformzeit bei RT (Std.)</b>	<b>3-5</b>	<b>20-24</b>	<b>3-5</b>	<b>14-20</b>
<b>Physikalische Daten</b>				
Biegefestigkeit (MPa)	105 ± 5	90 ± 5	65 ± 5	-
E-Modul (Biege) (MPa)	5000 ± 300	7500 ± 700	3568 ± 250	480 ± 50
Druckfestigkeit (MPa)	100 ± 5	115 ± 10	75 ± 5	-
Schlagzähigkeit nach Charpy (kJ/m <sup>2</sup> )	15 ± 3	9 ± 1	8,6 ± 1	-
Wärmeformbeständigkeit HDT DIN EN ISO 75 B (°C)	90 ± 3	98 ± 3	70 ± 2	-
Shore Härte (Shore D)	90 ± 3	90 ± 3	86 ± 3	66 ± 3
Verschleißprüfung Strahlversuch W (V/t)[mm <sup>3</sup> /min]	-	ca. 246	ca. 233	ca. 28



Modell aus OH 49



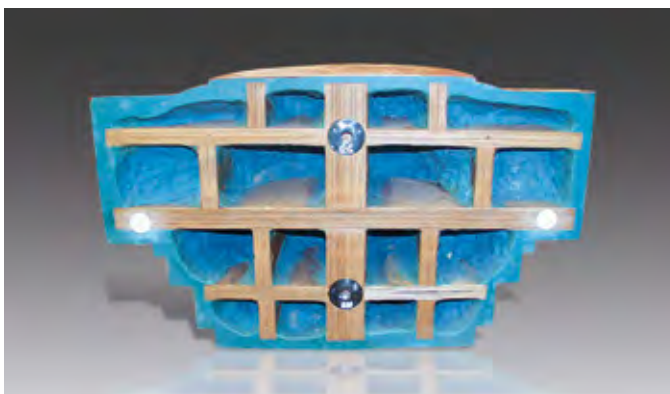
Auftrag des Oberflächenharzes OH 6-1



## Laminat- und Kupplungspasten.

Die **ebalta** Kupplungspasten sind der optimale Verbund für den Hinterbau großflächiger Modelle aus Oberflächenharz im Aufbauverfahren hergestellt. Mit unseren Laminatpasten haben Sie ein ideales Produkt, das sehr leicht verarbeitbar ist.

Material	KP 6		KP 8	PS 03-1
Härter	TGL	BR	Komp. B	PS 03-1
Farbe	grau		grau	blaugrau
Mischungsverhältnis (Gwtl.)	100 : 18	100 : 9	100 : 28	100 : 11
Anwendungsgebiete	Kupplungspaste für EP Oberflächenharz mit EP Hinterfüllung	Kupplungspaste für PU Oberflächenharz OH 49 mit EP Hinterfüllung	Kupplungspaste für hartelastische PU Oberflächenharze, Kupplungspaste für Alu-Träger im Frontschichtguss	Kernkästen, Negative, Gießereimodelle
Materialeigenschaften	aluminiumgefüllt, temperaturbeständig		gut streichbar, guter Haftvermittler	glasfaserhaltig, temperaturbeständig, geschmeidig
<b>Verarbeitungsdaten</b>				
Viskosität bei 25°C (mPas)	thixotrop		thixotrop	pastös
Dichte bei 20°C (g/cm³)	1,30 ± 0,05		1,24 ± 0,02	0,96 ± 0,03
<b>Topfzeit 200 g /20°C (min.)</b>	<b>30-40</b>		<b>20-25</b>	<b>40-50</b>
<b>Entformzeit bei RT (Std.)</b>	<b>8-12</b>		<b>-</b>	<b>16-24</b>
<b>Physikalische Daten</b>				
Biegefestigkeit (MPa)	-		-	35 ± 5
E-Modul (Biege) (MPa)	-		-	4800 ± 400
Biegedehnung bei Bruch (%)	-		-	1,3 ± 0,3
Druckfestigkeit (MPa)	-		-	45 ± 4
Schlagzähigkeit nach Charpy (kJ/m²)	-		-	4,5 ± 0,5
Wärmeformbeständigkeit				
HDT DIN EN ISO 75 B (°C)	100 ± 3	95 ± 3	-	68 ± 2
Shore Härte (Shore D)	85 ± 3		60 ± 3	75 ± 2



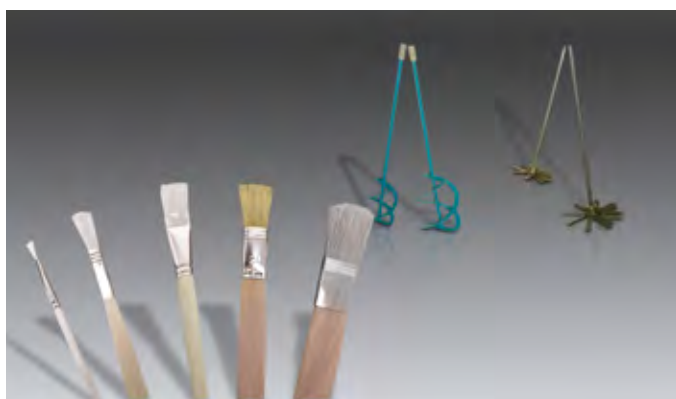
Rückseite Modell aus OH 11 mit PS 03-1



Kernkasten aus OH 11 mit PS 03-1

## Hilfsstoffe und Zubehör.

Glas- und Kohlefasergewebe		Trennmittel und Formbehandlungsmittel		Füllstoffe	
<b>Glasstapel-fasergewebe</b>	170 g/m <sup>2</sup> , 280 g/m <sup>2</sup> , 445 g/m <sup>2</sup> , schneller Aufbau von großen Laminatstärken	<b>T 1-1</b>	pastös, flüssig, sehr geringe Trocknungszeit, polierfähig, spritzfähig, auch als Spray erhältlich	Leichtfüllstoff, Füllstoff F-A, F-B, F-Alu, F-Eisen, F-G, MF-Paste, Alu-Grieß, Alu-Pulver, Schiefermehl, Kunststoffgranulat, Thixo 200, Thixo 01, Baumwollflocken, Stahlgrieß	
<b>Glasseiden-kurzfasern</b>	Faserlänge 6 mm	<b>T 2</b>	pastös, geschmeidig, polierfähig	<b>Synthesegipse</b>	
<b>Glasseiden-gewebe</b>	163 g/m <sup>2</sup> , 280 g/m <sup>2</sup> , 445 g/m <sup>2</sup> , 600 g/m <sup>2</sup>	<b>T 03-1</b>	flüssig, temperaturbeständig bis 100 °C	<b>ebacryl</b> -Laminatsystem, Ludur XL	
<b>Kohlefasergewebe</b>	93 g/m <sup>2</sup> , 160 g/m <sup>2</sup> , 200g/m <sup>2</sup> , 245 g/m <sup>2</sup> , 400 g/m <sup>2</sup> , 600 g/m <sup>2</sup>	<b>T 7</b>	pastös, gut polierfähig, temperaturbeständig bis ca. 80 °C	<b>Wachsplatten</b>	
<b>Polyester-Schnellspachtel</b>		<b>Honey Wax</b>	sehr gut polierfähig, pastös	<b>Spezialplatten</b>	hellbraun, 305 x 610 mm, selbstklebend, geschmeidig, 0,25-7 mm, 130 °C
<b>schnell-härtende Modellpaste</b>	braun, sehr leicht bearbeit- und schleifbar	<b>1711</b>	Aerosol, silikonhaltig, bis 125 °C temperaturbeständig	<b>Normalplatten</b>	zitronengelb, 305 x 610 mm, selbstklebend, weich, 1-6 mm, 64 °C
<b>ebalta-lastic</b>	grau, hohe Füllkraft, leicht schleifbar	<b>PTFE</b>	Aerosol, teflonhaltig, antiklebend, wärme- und chemikalienbeständig	<b>Vakuuminfusionszubehör</b>	
<b>ebalta-plast</b>	weiß oder mahagoni, sehr feines Gefüge, porenfrei	<b>PVA</b>	flüssig, filmbildend, glänzend, chemikalienbeständig, mit Wasser entfernbar	Verbrauchsmaterialien für Composites und Vakuuminfusion	
<b>Reparaturpaste</b>	silberfarbig, wärmebeständig, Metall- oder Kunstharzreparatur	<b>Porenversiegler</b>	flüssig, schnelltrocknend, schleif- und spritzbar, versiegelt raue Oberflächen wie Holz und Gips	<b>Kleine Helfer</b>	
<b>Faserpolyester</b>	glasfaserhaltig, verstärkend	<b>Grundierung für Wachsplatten</b>	flüssig, schnelltrocknend, verhindert „Abperlen“ von PVA-Trennfilm auf Wachsplatten	<b>Farbpasten</b>	rot, blau, grün, gelb, weiß, schwarz, braun
<b>Polyesterflüssig</b>	ungefüllt, Zugabe von verschiedenen Füllstoffen möglich	<b>Grundierung G1</b>	flüssig, schnelltrocknend, Versiegelung von <b>ebazell</b> Platten	<b>Hilfsstoffe und Zubehör</b>	Reinigungsmittel, Plastilin, Pinsel, Mischbecher, Sekundenkleber, Sprühkleber, Handschutzcreme, Handschuhe, Hähne, Gebinde, Rührer, ebasafe: Befestigungssysteme für Gießereimodelle
		<b>Semi-permanente Trennmittel</b>	für Mehrfachentformungen, hochtemperaturbeständig		



Pinsel, Spiral- und Sternrührer in verschiedenen Größen erhältlich



Mischbecher, Sekundenkleber und Handschuhe

## **Ihre Ansprechpartner vor Ort**

### **Gesellschafter und Leiter Vertrieb**

**Thiemo Langer**  
**79359 Riegel**  
Mobil +49 171 / 7 99 81 34  
Telefax +49 76 42 / 92 48 40  
E-Mail [tlanger@ebalta.de](mailto:tlanger@ebalta.de)

### **Vertrieb Deutschland**

**Frank Rose**  
**10365 Berlin**  
Mobil +49 171 / 7 99 81 46  
E-Mail [frose@ebalta.de](mailto:frose@ebalta.de)

**Sven Stepputtis**  
**21376 Salzhäusen**  
Mobil +49 162 / 1 30 85 17  
E-Mail [sstepputtis@ebalta.de](mailto:sstepputtis@ebalta.de)

**Oliver Reinke**  
**31137 Hildesheim**  
Mobil +49 171 / 7 99 81 33  
E-Mail [oreinke@ebalta.de](mailto:oreinke@ebalta.de)

**Gregor Franzen**  
**53804 Much**  
Mobil +49 171 / 7 99 81 57  
E-Mail [gfranzen@ebalta.de](mailto:gfranzen@ebalta.de)

**Carsten Giertz**  
**58710 Menden**  
Mobil +49 171 / 7 99 81 32  
E-Mail [cgiertz@ebalta.de](mailto:cgiertz@ebalta.de)

**Volker Dietz**  
**65201 Wiesbaden**  
Mobil +49 171 / 7 99 81 38  
E-Mail [vdietz@ebalta.de](mailto:vdietz@ebalta.de)

**Oliver Kern**  
**71642 Ludwigsburg**  
Mobil +49 171 / 7 99 81 58  
E-Mail [okern@ebalta.de](mailto:okern@ebalta.de)

**Martin Remter**  
**91522 Ansbach**  
Mobil +49 171 / 7 99 81 52  
E-Mail [mremter@ebalta.de](mailto:mremter@ebalta.de)

### **Österreich / Kroatien / Slowenien**

**FDW-Handelsges. m.b.H.**  
**Friedau 16**  
**8940 Liezen/Steiermark**  
Telefon +43 (0) 36 12 / 2 55 75  
E-Mail [fdw@aon.at](mailto:fdw@aon.at)

### **Schweiz**

**Langer AG**  
**Gewerbestr. 7**  
**4123 Allschwil**  
Telefon +41 (0) 61 / 4 82 34 32  
E-Mail [info@langerag.ch](mailto:info@langerag.ch)

### **Tschechische Republik**

**KTk Blansko, spol. s r.o.**  
**67907 Kotvrdovice 277**  
Telefon +42 (0) 0 / 5 16 44 35 72  
E-Mail [trubackova@ebalta.cz](mailto:trubackova@ebalta.cz)

### **Niederlande**

**James Kunststof**  
**Thuyalaan 7**  
**7213 VW Gorsseel**  
Telefon +31 575 49 07 87  
E-Mail [paz35@hetnet.nl](mailto:paz35@hetnet.nl)

### **Weitere Prospekte:**

*Imagebroschüre  
Produktübersicht  
Platten- und Blockmaterialien  
Formen- und Werkzeugbau  
Rapid Prototyping  
Composites  
Auflegepasten*

**ebalta** Kunststoff GmbH  
Erlbacher Straße 100  
91541 Rothenburg ob der Tauber  
Germany

Tel. : +49 9861 7007-0  
Fax : +49 9861 7007-77  
[info@ebalta.de](mailto:info@ebalta.de)  
[www.ebalta.de](http://www.ebalta.de)

Gießereimodellbau herunterladen

