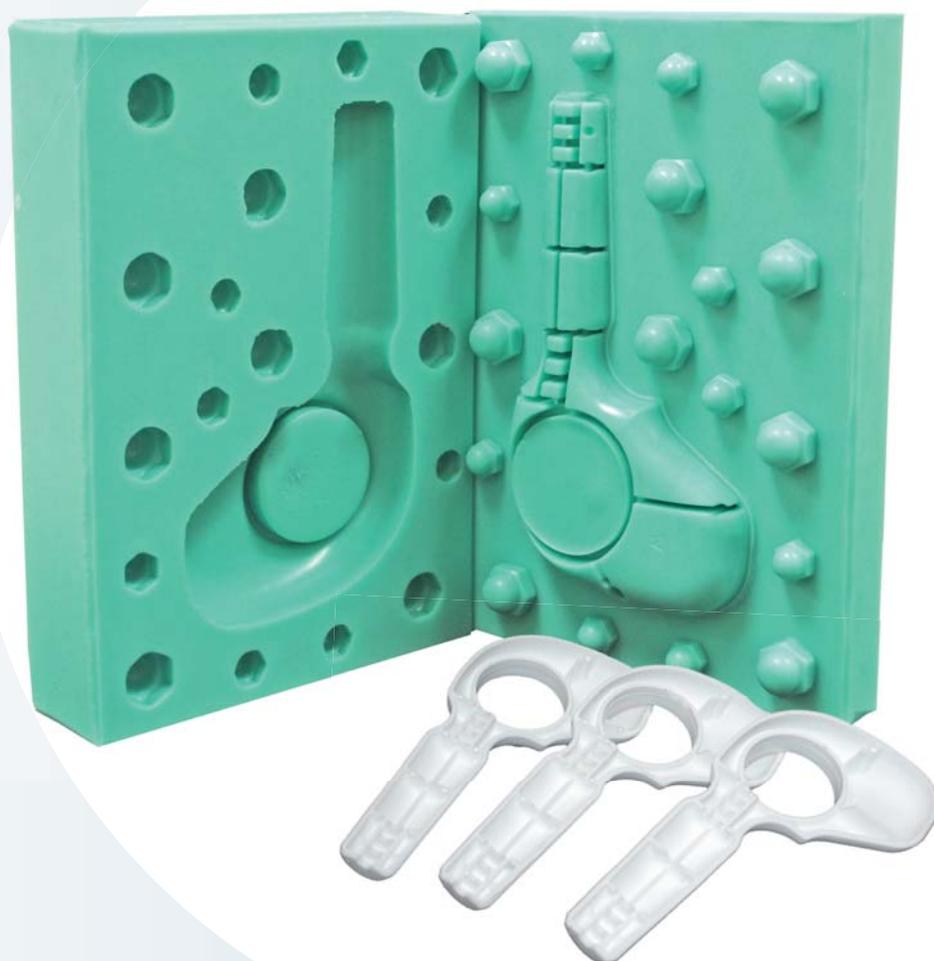


PRÄZISE ABFORMEN. DETAILGETREU REPRODUZIEREN.

Gesamtkatalog



KauPo
Kautschuk+Polyurethane

IDEEN FORMEN.

„Mit innovativen Materialien, einzigartiger Produktvielfalt und praxisorientiertem Know-how unterstützen wir Sie bei der Formgebung Ihrer Ideen. Wir sind Ihr leistungsstarker Partner für Abformtechnik.“

Die Produktentwicklung

Das US-amerikanische Unternehmen Smooth-On entwickelt in Easton, Pennsylvania seit 1895 kaltvernetzende 2-Komponenten Kunststoffe. Heute gehört Smooth-On weltweit zu den innovativsten Herstellern von Silikonen, Polyurethanen, Epoxidharzen, Additiven sowie Hilfsmitteln zu deren Verarbeitung.

Die maßgeschneiderte, anwenderorientierte Produktentwicklung markiert den entscheidenden Vorteil der Smooth-On Produkte. Daraus resultiert eine Produktvielfalt, die zahlreiche Einsatzmöglichkeiten für verschiedenste Branchen und Anwendungen bietet.

Ihr Partner für Abformtechnik

Seit 1998 ist KauPo Plankenhorn Vertriebspartner und heute der größte Anbieter von Smooth-On Produkten in Europa. Sowohl industriellen Anwendern und Handwerkern als auch engagierten Künstlern und Hobbyanwendern bieten wir innovative Produkte und Abformtechniken an.

Als leistungsstarker Projektpartner an Ihrer Seite, beraten wir individuell und helfen Ihnen das richtige Produkt für Ihr Projekt zu finden. Denn durch die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden und Lieferanten kennen wir die Anwendungsfragen aus der täglichen Praxis.

So arbeiten Sie mit Katalog und Preisliste

1. Im Katalog sind die Produktgruppen nach Kapiteln sortiert.
2. Innerhalb der Produktgruppe wählen Sie Ihr Produkt mit dem entsprechenden Kapitel.
3. Schlagen Sie das Inhaltsverzeichnis der Preisliste auf, die in dieselben Produktgruppen eingeteilt ist wie der Katalog. In der linken Spalte sehen Sie die Kapitel aus dem Katalog, in der rechten Spalte die entsprechende Seitenzahl in der Preisliste.
4. Schlagen Sie die gesuchte Seite in der Preisliste auf und finden Sie das gewünschte Produkt mit Angaben zu Gebindegröße und -preis zzgl. Mehrwertsteuer.
5. Auf Seite 54 im Katalog und Seite 3 der Preisliste finden Sie alternativ ein alphabetisches Produktverzeichnis.

So bestellen Sie

Am bequemsten bestellen Sie über unseren neuen Webshop: www.kaupo.de/shop
Damit Sie schnell Ihre gewünschten Produkte finden, wurde die Farbcodierung der Produktgruppen aus dem Katalog übernommen.

Selbstverständlich stehen wir Ihnen für Bestellungen und Anwendungsberatung auch gerne telefonisch zur Verfügung. Unser Beratungsteam freut sich auf Ihren Anruf!



Per Smartphone oder Tablet mit entsprechender QR-App scannen und direkt zum Webshop.

Geschäftszeiten:

Montag bis Freitag
8 - 12 Uhr und 13 - 17 Uhr

Fon: +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 3
Fax: +49 (0) 74 24 - 9 58 42 - 55

E-Mail: info@kaupo.de

Produktinformationen Online

Besuchen Sie unsere Homepage www.kaupo.de mit zahlreichen Informationen über Produkte und deren Anwendungen. Das bei unseren Kunden seit Jahren beliebte Videoarchiv wächst ständig und bietet wertvolle Anwendungstipps

für die Herstellung von Formen und Abgüssen. Mit der Rubrik „Aktuelles“ und dem Newsletterabo halten wir Sie über Neuheiten aus der Welt von Kautschuk + Polyurethane auf dem Laufenden.



**BETON
ARCHITEKTUR**



**STUCK
RESTAURIERUNG**



**SKULPTUR
KUNST**



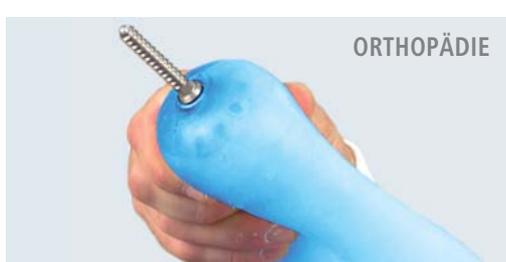
**THEATER
FILM**



**MODELL
PROTOTYP**



COMPOSITES



ORTHOPÄDIE

- 1 SILIKONKAUTSCHUK kondensationsvernetzend**
Vielseitig einsetzbare Silikone für Formenbau und Spezialeffekte.
- 2 SILIKONKAUTSCHUK additionsvernetzend**
Hochleistungssilikone für Formenbau, Spezialeffekte, Vakuumhauben und Orthopädietechnik.
- 3 ZUBEHÖR FÜR SILIKONKAUTSCHUK**
- 4 POLYURETHANKAUTSCHUK**
Für die Betonformenherstellung und glasklare Objektgüsse.
- 5 POLYURETHANGIESSHARZ**
Vielseitig einsetzbare Hochleistungs- und Standardversionen für detailgetreue Reproduktionen.
- 6 POLYURETHANSTREICHHARZ**
Für leichtgewichtige und stabile Stützformen oder Reproduktionen.
- 7 POLYURETHANSCHAUM**
Für weiche Polsterungen, stabile Füllungen und leichtgewichtige Reproduktionen.
- 8 ZUBEHÖR FÜR POLYURETHAN**
- 9 EPOXIDHARZ**
Für die Vakuuminfusion, als Gelcoat, zur Einkapselung, als Beschichtung und als Knetmasse.
- 10 EPOXIDKLEBER**
Für den Einsatz in der Schifffahrt, beim Militär, in der Luftfahrt und beim Bogenbau.
- 11 POLYMERGIPSSYSTEM**
Vielseitig einsetzbares System für Modell-, Formen- und Skulpturenbau.
- 12 EZ-SPRAY SPRÜHSYSTEM**
Sprühbare Silikone und Polyurethane in Doppelkartuschen für automatisches Mischen.
- 13 KÖRPER-ABFORM-PRODUKTE**
Hautverträgliche Silikone und Alginate.
- 14 VERSIEGLER + TRENNMITTEL**
- 15 MODELLIERMASSE**
- 16 EQUIPMENT FÜR FORMENBAU UND GIESSTECHNIK**
- 17 STARTER-SETS + SCHULUNGSVIDEOS**



MOLD MAX® SERIE

- vielseitig einsetzbar im Formenbau
- gießbar und streichbar
- hohe Reißfestigkeit mit „Weiterreißstopp“
- geringe Schrumpfung

Mehrzweck-Silikone zum kleinen Preis

Die Silikone der Mold Max® Serie sind mit ausgezeichneten Weiterreißfestigkeiten und Verarbeitungseigenschaften ausgestattet. Sie härten über Nacht aus und verfugen über einen „Weiterreißstopp“ - bei eingerissenem Kautschuk stoppt der Riss, um weiteren Formschaden zu vermeiden.

Mold Max® Silikone reproduzieren feinste Details. Mit Verdicker (Thi-Vex®) oder Verdünner (Silicone Thinner®) können die Silikone an Ihr Abformprojekt angepasst werden. Ohne die Verwendung eines Trennmittels können sie mit Wachs, Polyurethan, Polyester, Epoxidharz, Gips, niedrigschmelzendem Metall etc. ausgegossen werden.

MOLD MAX® 25

Mold Max® 25 unterscheidet sich von den anderen Produkten der Serie durch folgende Merkmale:
(1) Dünnerflüssigere Komponente A! Vereinfacht das Mischen und die Vakuumentlüftung.

(2) Topfzeit 60 Minuten!
Erleichtert das Gießen großer Negativformen bzw. mehrerer Formen aus einer Silikonmischung.
(3) Mischungsverhältnis 100A : 5B nach Gewicht!



MOLD MAX® STROKE®

Mold Max® STROKE® besitzt die gleichen physikalischen Eigenschaften wie unser sehr beliebtes Mold Max® 30. Der Unterschied besteht in der selbstverdickenden Eigenschaft. Es ist

daher ideal für vertikale Abformungen geeignet. Um Mold Max® STROKE® dickpastös einzustellen, kann zusätzlich unser Verdicker Thi-Vex® verwendet werden.



KauPo
Kautschuk + Polyurethane

5

MOLD MAX® 60

Mold Max® 60 ist ideal geeignet für Anwendungen, die eine hohe Hitzebeständigkeit (bis zu 294°C) erfordern. Es zeichnet sich außerdem durch seine niedere Viskosität (dünnflüssig) sowie geringe Schrump-

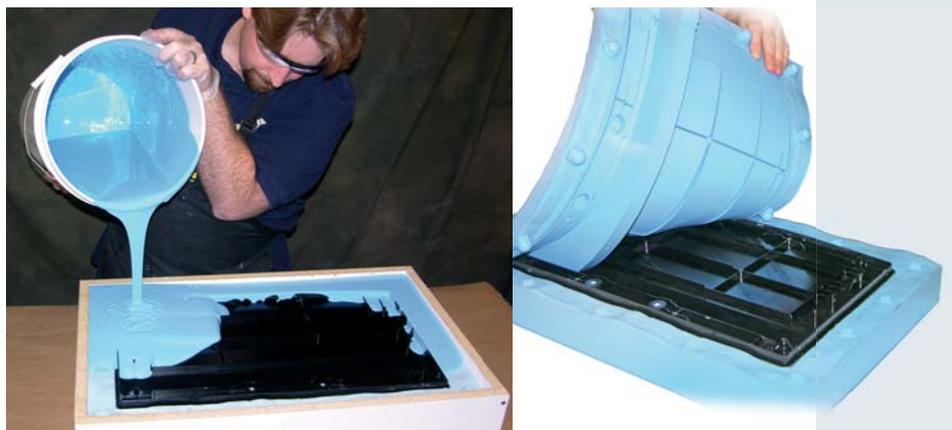
fungswerte aus. Einsatzgebiete sind u. a. die Herstellung von Gießereimodellen, Reproduktion von 2D-Schablonen und das Gießen niedrigschmelzender Metalle (z. B. Zinn).



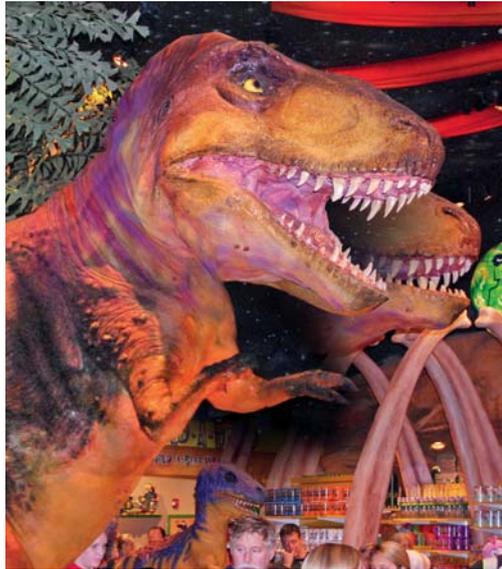
MOLD MAX® XLS® II

XLS – eXtra Low Shrinkage. Schrumpfung und schlechtere Reißfestigkeit sind die Nachteile von Kondensations-silikon gegenüber Additionsilikon. Mold Max® XLS® II wurde speziell für Anwender

entwickelt, die ein preisgünstiges Silikon mit minimalster Langzeit-Schrumpfung und sehr guter Reißfestigkeit suchen. Es eignet sich ideal für Modell- und Prototypenbauer.



MOLD MAX®	10	20	25	30	40	60	STROKE®	XLS® II
Mischung (nach Gewicht)	100A:10B	100A:10B	100A:5B	100A:10B	100A:10B	100A:3B	100A:10B	100A:10B
Viskosität gemischt (mPas)	15000	25000	25000	25000	45000	20000	streichbar	40000
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,15	1,18	1,18	1,18	1,14	1,45	1,18	1,22
Topfzeit (Min.)	45	45	60	45	45	40	20	40
Entformzeit (Std.)	24	24	24	24	24	24	16	24
Farbe	hellrosa	hellrosa	lila	rosa	grün	rot	weiß	blau
Härte (Shore A)	10	20	25	30	40	60	30	30
Reißfestigkeit (N/mm)	17,83	19,62	23,19	19,62	21,40	11,24	22,29	19,62
Reißdehnung (%)	375	450	375	300	250	132	300	375
Schrumpfung (%)	0,1	0,1	0,1	0,2	0,4	0,15	0,2	0,1



MOLD MAX® T-SERIE

- für Formenbau und SpecialFX
- leicht einfärbbar
- dehnbar und reißfest mit „Weiterreißstopp“
- geringe Schrumpfung

Transluzente
Mehrzweck-Silikone

Mold Max® 10T, 15T und 27T sind speziell für Anwendungen entwickelt worden, die Klarheit beim Gießen oder Aufstreichen des Silikons er-

fordern. Wobei sich Mold Max® 27T vor allem als Formensilikon eignet und Mold Max® 10T und 15T neben Formenbau auch für SpecialFX-Anwendungen eingesetzt werden können.

OOMOO®

- ideal für Formenbau-Neulinge + Hobbyanwender
- einfache Verarbeitung ohne Waage
- kurze Entformzeit

Dünnflüssige
Starter-Silikone

OOMOO® sind preisgünstige und sehr einfach anwendbare Silikone, die im Volumenverhältnis 1A : 1B gemischt werden. Die Dünnflüssigkeit erleichtert die Verarbeitung zusätzlich und ermöglicht luftblasenfreie Formen-

güsse. Diese Silikone verfügen über eine mittelmäßige Reißfestigkeit und sollten daher nur für einfache, hinterschneidungsfreie Formen eingesetzt werden. OOMOO® eignet sich für zahlreiche Anwendungen im Formenbau, einschließlich der Abformung von Kerzen.



	MOLD MAX® 10T	MOLD MAX® 15T	MOLD MAX® 27T	OOMOO® 25	OOMOO® 30
Mischung	100A:10B nach Gewicht	100A:10B nach Gewicht	100A:10B nach Gewicht	1A:1B nach Volumen	1A:1B nach Volumen
Viskosität gemischt (mPas)	14000	20000	30000	4250	4250
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,09	1,08	1,11	1,34	1,34
Topfzeit (Min.)	45	45	45	15	30
Entformzeit (Std.)	24	24	24	1,25	6
Farbe	transluzent	transluzent	transluzent	hellblau	lila
Härte (Shore A)	10	15	27	25	30
Reißfestigkeit (N/mm)	15,52	16,76	19,62	7,13	7,13
Reißdehnung (%)	586	600	400	250	250
Schrumpfung (%)	0,25	0,2	0,2	0,25	0,25

RUBBER GLASS® II

- ideal zur Imitation von Glas oder Eis
- dünnflüssig
- einfach zu verarbeiten
- UV-beständig

Weiches Bruchsilikon für Special FX

Rubber Glass® II wurde speziell für Spezialeffekte und Produktpräsentationen entwickelt. Dieser kondensationsvernetzende Silikonkautschuk härtet über Nacht zu einem glas-klaaren Block aus, der ganz einfach in Stücke gebrochen werden kann, die dann aussehen wie Glas-

splitter, Eis oder Diamanten. Im Gegensatz zu SMASH!®, das harte Bruchglasstücke ergibt, vernetzt Rubber Glass® zu einem weichen Kautschuk, wodurch selbst bei spitzen Objekten keine Verletzungsgefahr besteht. Durch Beimischung von Farbpigmenten (Silc-Pig®, Ignite®) werden interessante Farbtönungen erzielt.



ENCAPSO® K

- speziell für Einkapselungen, Produktpräsentationen und Spezialeffekte
- sehr dünnflüssig, einfach zu verarbeiten
- UV-beständig

Das einzigartige „Wasser-Silikon“

Encapso® K ist ein Silikonkautschuk, der klar wie Wasser ist und speziell für Einkapselungen entwickelt wurde. Das 1A : 1B Mischungsverhältnis sowie die niedere Viskosität ermöglichen einfachste Verarbeitung. Nach dem Vergießen härtet Encapso® K nahezu luftblasenfrei, über Nacht, zu einem weichen Kautschuk mit langer Haltbarkeit und UV-Beständigkeit.

Encapso® K wird sowohl zum Einkapseln von Kunstblumen oder sonstigen leblosen Objekten als auch für Requisiten und Produktpräsentationen eingesetzt. Zudem liefert das transparente Silikon realistische Wasserimitate und, da leicht zu zerbröckeln, sehr schöne Eis-Effekte. Es kann bedenkenlos auch im Hobbybereich eingesetzt werden, da keine gefährlichen Chemikalien enthalten sind. Silc-Pig® und Ignite® Farbpigmente ermöglichen interessante Effekte.



	RUBBER GLASS® II	ENCAPSO® K
Mischung (nach Volumen)	3A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	1200	500
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	0,97	0,97
Topfzeit (Min.)	120	60
Entformzeit (Std.)	16	24
Farbe	klar	wasserklar
Härte (Shore A)	20	20
Reißfestigkeit (N/mm)	n.a.	n.a.
Reißdehnung (%)	n.a.	n.a.
Schrumpfung (%)	0,5	0,5

SMOOTH-SIL® SERIE

- **erstklassige Silikonserie für den anspruchsvollen Formenbau**
- **häufig verwendet bei Prototyping, Modellbau und Betonguss**
- **hohe Hitze- und Chemiebeständigkeit, sehr gute Reißfestigkeit**
- **minimalste Langzeit-Schrumpfung**

Universelle Hochleistungssilikone

Die Aushärtung der Smooth-Sil® Silikone erfolgt ohne Schrumpfung. Ideal also, um jedes Modell präzise abzuformen

sowie zur Herstellung von langlebigen Produktionsformen jeglicher Art und Größe. Negativformen aus Smooth-Sil® eignen sich zum Vergießen zahlreicher Materialien, wie z.B.

Polyurethanen, Epoxidharzen, Polyesterharzen, Wachs, niedrigschmelzende Metalle (Zinn) etc., ohne die Verwendung eines Trennmittels.

**SMOOTH-SIL® 935**

Smooth-Sil® 935 wurde speziell für Reproduktionen mit Glasfaserbeton entwickelt. Langzeittests haben gezeigt, dass

Smooth-Sil® 935 eine sehr hohe Widerstandsfähigkeit gegenüber den im Glasfaserbeton enthaltenen Polymeren und

der Wärmeentwicklung des Betons besitzt. Die Standzeit der Negativformen verlängert sich erheblich.

**SMOOTH-SIL® 940**

Smooth-Sil® 940 erfüllt die Normen der FDA Lebensmittelzulassung*

und kann zur Herstellung von lebensmittelechten Formen verwendet wer-

den; zum Vergießen von Kuchenteig, Schokolade, Zucker, Eis etc.

**SMOOTH-SIL® 945**

Smooth-Sil® 945 wird im Gegensatz zu den anderen Smooth-Sil® Produkten 1A:1B nach Volumen

gemischt und ist dünnflüssiger. Die Reiß- und Zugfestigkeit ist beeindruckend. Die Schrump-

fungswerte sind extrem niedrig. Beste Eignung für Betongussformen und Prototyping.

SMOOTH-SIL® 950

Smooth-Sil® 950 eignet sich optimal für Projekte, bei denen hundertprozentige Präzision gefragt

ist. Dieses relativ harte Silikon ist dennoch flexibel genug für problemloses Entformen und bietet

eine sehr lange Formenstandzeit.

SMOOTH-SIL®	935	940	945	950
Mischung	100A:10B nach Gewicht	100A:10B nach Gewicht	1A:1B nach Volumen	100A:10B nach Gewicht
Viskosität gemischt (mPas)	40000	35000	30000	35000
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,18	1,18	1,24	1,24
Topfzeit (Min.)	45	30	25	45
Entformzeit (Std.)	24	24	6	24
Farbe	blau	pink	lila	blau
Härte (Shore A)	35	40	45	50
Reißfestigkeit (N/mm)	20,51	17,83	21,40	27,64
Reißdehnung (%)	300	300	320	320
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1

* Bitte Anwendungshinweise im Technischen Merkblatt beachten.

SORTA-CLEAR® SERIE

- ideal für Modell- und Prototypenherstellung
- lässt das Modell durchscheinen
- sehr hohe Reiß- und Zugfestigkeit
- nahezu schrumpfungsfreie Vernetzung (<0,1%)

Sorgt für Klarheit beim Formenbau

Die SORTA-Clear® Silikone sind transluzente Additions-silikone, die nahezu ohne Schrumpfung (<0,01%) zu einem stabilen und reißfesten Kautschuk aushärten. Für den Formenbau erweist sich die Transluzenz vor allem dann als vorteilhaft, wenn die Form durch Schneiden aufgetrennt werden soll. SORTA-Clear® eignet sich insbesondere zur Herstellung von Prototypen und Schmuckmodellen. Außerdem erfüllen alle 3 Silikone die Normen der FDA Lebensmittelzulassung,* wodurch Negativformen aus SORTA-Clear® zum Vergießen von Kuchenteig, Schokolade, Zucker oder Eis verwendet werden können.



SORTA-CLEAR®	18	37	40
Mischung	100A:10B nach Gewicht	1A:1B nach Volumen	100A:10B nach Gewicht
Viskosität gemischt (mPas)	21000	35000	35000
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,08	1,08	1,08
Topfzeit (Min.)	60	25	60
Entformzeit (Std.)	24	4	16
Farbe	transluzent	transluzent	transluzent
Härte (Shore A)	18	37	40
Reißfestigkeit (N/mm)	14,08	18,46	21,18
Reißdehnung (%)	545	400	400
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1

* Bitte Anwendungshinweise im Technischen Merkblatt beachten.



MOLD STAR® SERIE

- einfache Verarbeitung ohne Waage
- luftblasenfreie Güsse auch ohne Vakuumlüftung
- sehr hohe Reiß- und Zugfestigkeit
- nahezu schrumpfungsfreie Vernetzung (<0,1%)

Dünnflüssige Hochleistungssilikone

Mold Star® Silikone sind einfach zu verarbeitende Additions-silikone, die 1A : 1B nach Volumen gemischt werden. Außer-gewöhnlich ist die für Silikone untypische Dünnflüssigkeit. Bedingt durch diese niedere Viskosität ist das Entlüften im Vakuum für die meisten An-wendungen nicht er-forderlich.

Mold Star® Silikone härten ohne Schrump-fung zu einem wei-chen, stabilen und reißfesten Kautschuk. Formen aus Mold Star® bieten eine lange Standzeit und eignen sich zum Gießen von

Gips, Wachs, Kunst-harz, Beton sowie zahlreichen weiteren Materialien. Zudem ermöglicht die Hitze-beständigkeit von ca. 230°C das Gießen von niedrigschmelzenden Metallen. Durch die hohe Hitzebeständig-keit eignen sich Mold Star® Silikone auch perfekt zum Vergießen von Hochleistungsbe-ton wie UHPC (Ultra High Performance Concrete) oder SCC (Self Compacting Concrete). Dabei muss kein Betontrennmittel verwendet werden.

Durch die Verarbeitung mit der SilCon® Mischmaschine wird die Verarbeitung noch einfacher und die Formenqualität durch das luftblasenfreie Mischen noch besser. Zudem sparen Sie viel Zeit bei der Verarbei-tung größerer Mengen.



MOLD STAR®	15	16	30
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	12500	12500	12500
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,18	1,18	1,12
Farbe	grün	grün-blau	blau
Topfzeit (Min.)	50	6	45
Entformzeit (Std.)	4	0,5	6
Härte (Shore A)	15	16	30
Reißfestigkeit (N/mm)	15,7	15,7	15,7
Reißdehnung (%)	440	440	339
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1

REBOUND®

- selbstverdickend, ideal für vertikale Abformungen
- einfache Verarbeitung ohne Waage
- extrem dehnbar und reißfest
- nahezu schrumpfungsfreie Vernetzung (<0,1%)

Die streichbaren Hochleistungssilikone

Rebound® 25 und 40 sind additionsvernetzende Silikone, die sehr einfach in der Anwendung sind und durch die selbstverdickende Eigenschaft eine Abformung von beinahe jedem Modell durch Aufstreichen ermöglichen. Sie werden mit einem Pinsel oder Spachtel auf vertikale Oberflächen ohne zu tropfen aufgetragen und härten schrumpfungsfrei zu einem extrem dehnbaren Silikonkautschuk.

Vorteile gegenüber anderen streichbaren Kautschukmaterialien:

- 1) Rebound® 25 und 40 verbinden sich nicht mit den meisten Oberflächen, d.h. keine oder nur minimale Vorbehandlung der abzuformenden Oberfläche ist nötig.
- 2) Part A + B sind relativ flüssig, dadurch einfacheres Mischen.
- 3) Neues Material kann problemlos auf bereits ausgehärtete Schichten nachträglich aufgetragen werden und verbindet sich ausgezeichnet mit diesen.

4) Negativformen aus Rebound® 25 und 40 sind extrem reißfest und dehnbar (700% Reißdehnung). Daher ideal geeignet zur Abformung von Skulpturen oder sonstigen Objekten mit starken Hinterscheidungen.

Um Rebound® dickpastös einzustellen, wird unser Verdicker Thi-Vex® verwendet.

Drei bis vier Schichten sind ausreichend, um eine starke und langlebige Produktionsform herzustellen. Rebound® 25 und 40 widerstehen hunderten Produktionszyklen, je nach Komplexität des Objektes und Pflege der Form.

Als Stützform zur Stabilisierung der i.d.R. dünnen Silikonform kann unser Polymergips Acrylic One oder der Glasfaserkunststoff Plasti-Paste® verwendet werden.

Beim Gießen von Beton muss kein Betontrennmittel verwendet werden. Durch die hohe Hitzebeständigkeit eignet sich Rebound® perfekt zum Vergießen von Hochleistungsbeton wie UHPC oder SCC.



REBOUND®	25	40
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B
Viskosität	streichbar	streichbar
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,17	1,14
Farbe	orange	grün
Topfzeit (Min.)	20	20
Entformzeit (Std.)	6	6
Härte (Shore A)	25	40
Reißfestigkeit (N/mm)	18,19	18,9
Reißdehnung (%)	690	324
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1

SKIN TITE®

- ermöglicht schnelle Wunden, Narben etc.
- direkt auf der Haut modellierbar
- realistisch einzufärben und zu bemalen
- dehnbar und reißfest

Hauthaftendes Wundensilikon

Skin Tite® ist ein vielseitig einsetzbares Additionssilikon, das folgende Anwendungsmöglichkeiten bietet: (1) Als hautverträglicher Klebstoff, um Objekte aus Additionssilikon (Masken, Narben, Wunden, Prothesen etc.)

direkt auf die Haut zu kleben.

(2) Als hautverträgliche Modelliermasse, zur Gestaltung von Wunden und Narben direkt auf der Haut.

(3) Als hautverträgliches Gießmaterial, um in Negativformen wiederverwendbare und selbsthaftende Hautimitationen

(Prothesen, Narben etc.) zu erstellen.

Skin Tite® ist nach vollständiger Vernetzung stabil, flexibel und bewegt sich mit der Haut; selbst an kritischen Stellen wie Ellenbogen, Fingern oder Gelenken. Ideal geeignet bei sich wiederholenden Bewegungen. Außerdem muss vorab keine Trenn-

creme auf die Haut aufgetragen werden; auch nicht auf behaarte Oberflächen. Mittels Babyöl, Make-up Entferner oder Isopropylalkohol lässt sich Skin Tite® gezielt entfernen.



SOMA FOAMA®

- für leichtgewichtige Silikonobjekte
- ideal als Füllmaterial für Dragon Skin®
- einfache Verarbeitung ohne Waage
- weich und reißfest

Weiche Silikon-schäume

Soma Foama® ist ein Additionssilikonschaum, der sowohl leichtgewichtig als auch reißfest und dehnbar ist. Soma Foama® 15 dehnt sich um das etwa 4-fache seines Flüssigvolumens aus, wobei er durch die gleichmäßige Zellstruktur eine relativ glatte Oberfläche erhält, insbesondere wenn er in eine geschlossene Negativform gegossen und dadurch komprimiert wird. Für eine detailgenaue Reproduktion empfiehlt

es sich zuerst eine Feinschicht Dragon Skin® in die Negativform zu pinseln und dann Soma Foama® zu hintergießen. Beide Materialien verbinden sich miteinander. Soma Foama® 25 dehnt sich um das etwa 2-fache seines Flüssigvolumens aus und ermöglicht sehr dichte und glatte Oberflächenstrukturen. Objekte aus Soma Foama® sind wasser-, oxidations-, ozon-, UV- und hitzebeständig (bis 180°C). Durch Zugabe von Silc-Pig® können diverse Farbefekte erzielt werden.



	SOMA FOAMA® 15	SOMA FOAMA® 25	SKIN TITE®
Mischung (nach Volumen)	2A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	10000	10000	streichbar
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	0,24	0,40	1,07
Topfzeit (Min.)	0,5	1,5	3
Entformzeit	1 Std.	1 Std.	5 Min.
Farbe	weiß	weiß	transluzent
Ausdehnung (ca.)	4-fach	2-fach	n.a.
Raumgewicht (kg/m ³)	240	400	n.a.

EZ-BRUSH® VAC BAG

- ideal für die Composites-Fertigung
- zur Herstellung von passgenauen und mehrfach verwendbaren Vakuumhauben
- für Nasslamination, Infusion, Prepreg

Spezialsilikon für Vakuumhauben

EZ-Brush® Vac Bag ist ein streichbares Additions-silikon, dessen Komponenten sich einfach mischen und verarbeiten lassen, wobei die Silikonmischung von Hand mit Pinsel oder Spachtel aufgetragen wird. Um eine gleichmäßige Dicke der Silikonhaube zu gewährleisten, wird EZ-Brush® Vac Bag vorzugsweise in mehreren Schichten aufgestrichen. Nach ca. 3,5

Stunden kann das ausgehärtete Silikon vom Werkzeug entfernt und zur Produktion von Faserlaminaten (Polyester-/Epoxidharzsysteme) eingesetzt werden. Dabei besitzt die Silikonhaube eine hohe Dehnfähigkeit sowie Reißfestigkeit und widersteht Temperaturen bis 260°C. Je nach Komplexität des Werkzeugs und des verwendeten Harzsystems, kann eine Silikonhaube aus EZ-Brush® Vac Bag hunderte Male eingesetzt werden.



EQUINOX® SERIE

- schnelle Formenherstellung vor Ort
- einfaches Mischen
- Negativformen sind lebensmittelecht*
- als Reparaturmaterial für Silikonformen geeignet

Silikone zum Kneten

Equinox® Knetsilikone können sehr einfach nach Volumen 1A : 1B (keine Waage notwendig) von Hand gemischt und auf fast jede Oberfläche aufgetragen werden. Es ist ideal geeignet, um stabile Kautschukformen herzustellen, die innerhalb von wenigen Minuten genutzt werden können. Weil Equinox® als

dünne Schicht aufgetragen werden kann, wird wenig Material verbraucht. Die Schrumpfung ist sehr gering und ausgehärtetes Material besitzt eine hohe Zugfestigkeit und Beständigkeit. Equinox® wird verwendet zur Formenherstellung von wertvollen antiken- und archäologischen Objekten sowie für schnelle Formen von Skulpturen, Prototypen, Kerzen,



Bilderrahmen oder Münzen. Als Gießmaterialien dabei eignen sich Wachs, Gips und zahlreiche Harze. Negativformen aus Equinox®

sind zudem lebensmittelecht und können daher zum Gießen von Schokolade oder zum Kuchenbacken verwendet werden. Da es an

sich selbst und anderen Additionssilikonem haftet, ist es auch als Reparaturmaterial für additionsvernetzte Silikonformen geeignet.

	EZ-BRUSH® VAC BAG	EQUINOX® 35 FAST	EQUINOX® 38 MEDIUM	EQUINOX® 40 SLOW
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt	streichfähig	knetfähig	knetfähig	knetfähig
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,08	1,25	1,25	1,25
Topfzeit (Min.)	30	1	4	30
Entformzeit	3,5 Std.	7 Min.	30 Min.	5 Std.
Farbe	grün-transluzent	hell-lila	hell-lila	hell-lila
Härte (Shore A)	20	35	38	40
Reißfestigkeit (N/mm)	21,4	24,97	24,97	24,97
Reißdehnung (%)	364	430	430	430
Schrumpfung (%)	<0,1	0,03	0,03	0,03

* Bitte Anwendungshinweise im Technischen Merkblatt beachten.



SOLARIS®

- optische Klarheit
- schützt sensible Elektronik und Solarzellen
- sehr dünnflüssig, lange Topfzeit
- einfache Verarbeitung ohne Waage

Transparentes Silikon für Einkapselungen

Solaris® wurde speziell entwickelt, um Elektronik und andere sensible Komponenten gegen Schock, Vibration, Feuchtigkeit, Ozon, Staub oder Chemikalien zu schützen. Die optische Klarheit von Solaris® ermöglicht

auch die Einkapselung von Solarzellen und sorgt

dabei für maximale Lichtdurchlässigkeit.

	SOLARIS®
Mischung (nach Volumen)	1A:1B
Viskosität gemischt	1200 mPas
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	0,99
Topfzeit (Std.)	4
Entformzeit (Std.)	24
Farbe	glasklar
Härte (Shore A)	15
Reißfestigkeit (N/mm)	n.a.
Reißdehnung (%)	290
Schrumpfung (%)	<0,1



RENEW SILICONE

- einfache Herstellung von Maßlinern, kosmetischen Hautteilen und Prothesen
- hautfreundlich, weich und dehnbar
- hervorragende Stoßdämpfung

Die Innovation für orthopädische Maßanfertigungen

Mit den Renew Silikonem und innovativen Fertigungstechniken (siehe Schulungsvideos) haben Orthopädie-Werkstätten die Möglichkeit, ihren Patienten individuell angefertigte Silikonliner, Druckentlastungskissen, kosmetische Hautteile und Prothesen anzubieten, unabhängig von externer Fertigung. Die universell einsetzbaren Silikone sind einfach zu verarbeiten und vernetzen ohne erkennbare Schrumpfung. Durch Verwendung der Doppelkartuschen in einer

Dosierpistole wird die Anwendung noch einfacher. Nach vollständiger Vernetzung sind sie weich, dehnbar und haben eine ausgezeichnete Reißfestigkeit sowie Abnutzungsbeständigkeit. Zudem besitzen diese hautfreundlichen Produkte ein Biokompatibilitäts-Zertifikat.

Die wichtigsten Vorteile von maßgefertigten Silikonlinern für den Patienten sind: Reduzierte Reibung bei Bewegungen, verringerte Drehmomente, minimierte Knochenbelastung und verbesserte Stoßdämpfung. Die wichtigsten Vorteile für die Orthopädie-Werk-

statt sind: Unabhängigkeit von externer Fertigung, Flexibilität durch schnelle Versorgung (u.a. mit „Testlinern“) und Kostenvorteile im Vergleich zu den üblichen Versorgungsmöglichkeiten.

RENEW SILICONE	00-30	00-50	5	10	20
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt	3000	8000	13000	23000	20000
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,07	1,07	1,07	1,07	1,08
Topfzeit (Min.)	45	18	1	8	20
Entformzeit	4 Std.	3 Std.	5 Min.	75 Min.	4 Std.
Farbe	transluzent	transluzent	transluzent	transluzent	transluzent
Härte (Shore 00 bzw. A)	00-30	00-50	5A	10A	20A
Reißfestigkeit (N/mm)	6,78	8,92	13,38	18,20	21,41
Reißdehnung (%)	900	980	1000	1000	620
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1

ADDITIVE FÜR KONDENSATIONSVERNETZENDE SILIKONE

FAST CAT 30® Aushärtungs- beschleuniger

Die Topf- und Entformzeit des kondensationsvernetzenden Silikons Mold Max® 30 kann deutlich reduziert werden. Wird Fast Cat® 30 anstelle des Standard Part B (Katalysator) von Mold Max® 30 verwendet, beträgt die Entformzeit nur 30 Minuten.

ACCEL-T® Aushärtungs- beschleuniger

Beschleunigt die Aushärtezeit von kondensationsvernetzenden Smooth-On Silikonen erheblich, wenn es in Verbindung mit dem Standard Part B verwendet wird. Die Entformzeit kann bis auf 60 Minuten reduziert werden.



Mit Fast Cat® 30 kann Mold Max® 30 so eingestellt werden, dass es sogar auf gefrorenen Modellen aushärtet.

KauPo
Kautschuk + Polyurethane

17

ADDITIVE FÜR ADDITIONSVERNETZENDE SILIKONE

SLACKER® Weichmacher

Dieses Additiv ermöglicht haut- und fleischähnliche Effekte mit Dragon Skin® oder Ecoflex®. In hohem Anteil beigemischt, kann ein Silikongel erzeugt werden. Typische Anwendungen sind die Herstellung von Masken und inneren Organen.

PLAT-CAT® Aushärtungs- beschleuniger

Als Zusatz zu unseren additionsvernetzenden Silikonen kann die entsprechende Aushärtezeit deutlich reduziert werden (z.B. 1 Std. bei Ecoflex® 0030). Die physikalischen Eigenschaften der Silikone werden dabei kaum beeinflusst.

SLO-JO® Topfzeitverzögerer

Verlängert die Topfzeit unserer additionsvernetzenden Silikone und des Soma Foama® Silikon-schaums, ohne dabei die physikalischen Eigenschaften zu beeinflussen.



Slacker®

ADDITIVE FÜR ALLE SILIKONE

SILC-PIG®, IGNITE®, CRYPTOLYTE® Silikonpigmente

Silc-Pig® sind hochkonzentrierte Farbpigmente zum Einfärben von kondensations- und additionsvernetzenden Silikonen. Reproduktionen mit Ignite® Farben wirken heller bei Tageslicht und leuchten im Dunkeln bei Schwarzlicht. Cryptolyte® ist ein farbloser Zusatz, der nur unter Schwarzlicht sichtbar wird und dabei einen blauen Leuchteffekt erzeugt.

THI-VEX® Verdicker

Ein flüssiges Additiv, mit dem sich alle unsere Formenbausilikone verdicken lassen, um Hinter-

schnitte zu füllen oder das Auftragen auf vertikale Flächen zu erleichtern. Je nach Silikon und Zugabemenge von Thi-Vex®, können verschiedene Viskositäten eingestellt werden.

SILICONE THINNER® Verdüner

Dieses flüssige Additiv verringert die Viskosität (Part A/B gemischt) von allen kondensations- und additionsvernetzenden Smooth-On Silikonen.

SIL-POXY® Silikonkleber

Dieser 1-Komponenten-Kleber wurde speziell entwickelt, um RTV Silikone sowohl miteinander als auch mit anderen Werkstoffen (Holz,

Carbon, Polyurethan, Textilien etc.) zu verkleben. Zudem kann er zur Reparatur von gerissenen Silikonformen eingesetzt werden.

NOVOCS® Silikonverdünner ohne VOC

Dieser niedrigviskose Verdünner verflüchtigt sich schnell und enthält keine VOCs (Flüchtige organische Verbindungen). NOVOCS® wird insbesondere zur Verdünnung unserer Lackiersilikone (Psycho Paint®, FuseFX) verwendet. Aber auch alle anderen Silikone können mit NOVOCS® dünnflüssiger eingestellt werden.

Silc-Pig® Silikonpigmente

	Rot Pantone 186C
	Gelb Pantone 107C
	Blau Pantone 2757C
	Grün Pantone 3292C
	Blut Pantone 7421C
	Hautfarbe Pantone 488C
	Braun Pantone 4625C
	Schwarz Pantone SCHWARZ
	Weiß Pantone WEISS





www.charactersfx.com

Das „Med Pro Kit“ enthält alle Farben die notwendig sind, um sehr realistische Hautimitationen zu erstellen.

FUSE FX

- bequeme Art der dauerhaften Bemalung von Additionssilikon
- für Spezialeffekte, medizinische Prothesen, Silikonfiguren etc.



System für Einfärbung und Bemalung

Nach jahrelanger Entwicklungsarbeit ist es gelungen, ein System zu entwickeln, welches bequem eingesetzt werden kann, um perfekte Hauttöne, Schattierungen und Tiefenwirkung auf Silikon (z.B. Dragon Skin®) zu

erzielen. Vorteile: (1) Mit den FuseFX Farben kann jede Haut- und Effektfarbe hergestellt werden. (2) Es werden keine Messbecher oder Waage benötigt. (3) Die FuseFX-Mischung wird direkt aufgespritzt oder per Airbrush gesprüht. (4) Über 50 verschiedene Farbvariationen erhält-

lich. Für eine Übersicht bitte Farbmusterkarten anfordern. Die FuseFX Farben werden in praktischen Fläschchen geliefert. Sie sind sowohl für den Farbauftrag in die Negativform (intrinsisch) als auch zum Bemalen des Objektes (extrinsisch) geeignet. Die Pigmente der **S-Serie** bilden die Grundlage zur Erstellung aller menschlichen Hauttöne. Sie bestehen aus einer Komponente, die dem transluzenten Silikon (z.B. Dragon Skin®,

Ecoflex®) hinzugefügt wird. Sie können in allen Silikon (kondensations- und additionsvernetzend) verwendet werden. Die 2-Komponenten Farben der **M-, F- und LY-Serie** können nur auf Additionssilikon (Platin-katalysator, z. B. Dragon Skin®, Ecoflex®) verwendet werden. Die Farben bestehen aus einer eingefärbten A- und einer durchsichtigen B-Komponente, die zu gleichen Teilen miteinander vermischt werden.



PSYCHO PAINT®

- dauerhafte Bemalung von Additionssilikon
- ideal bei Großprojekten
- Farben können selbst gemischt werden
- Auftrag per Pinsel oder Airbrush

Transluzentes Lackiersilikon

Psycho Paint® ist ein transluzentes Additionssilikon, das speziell entwickelt wurde, um Objekte aus Additionssilikon dauerhaft zu bemalen. Aufgetragen wird Psycho Paint® mit einem Pinsel oder, wenn ausreichend verdünnt, per Airbrush. Durch mehrere Schichten Psycho Paint® können spektakuläre und langlebige Effekte erstellt

werden. Nach der Aushärtung ist es flexibel und dehnfähig, ohne sich dabei abzulösen oder rissig zu werden. Im Gegensatz zu FuseFX müssen hier entsprechende Effektfarben mit Silc-Pig® Standardfarben selbst gemischt werden. Da in größeren Gebinden erhältlich, ist Psycho Paint® preisgünstiger als FuseFX und eignet sich vor allem bei hohem Mengenbedarf.





PMC® SERIE

- ideal für Betonformen + mechanische Teile
- sehr hohe Reiß- und Abriebfestigkeit
- bietet Stabilität auch bei geringer Gießdicke
- sehr dünnflüssig, keine Füllstoffe

Nahezu unzerstörbarer Hartgummi für die Industrie

PMC®-770, PMC®-780 und PMC®-790 sind für zahlreiche Industrieanwendungen geeignet. Alle 3 Produkte bieten außerordentliche Stabilität, Lebensdauer und Abriebwiderstand. Das einfache Mischungsverhältnis und die gute Fließfähigkeit erleichtern außerdem die Verarbeitung. Vakuum-entlüftung ist nicht notwendig. PMC® Produkte werden bei Abformungen von großen Objekten mit wenig Hinterschneidungen bevorzugt. Insbesondere PMC®-790 bietet selbst bei geringen Gießdicken eine sehr hohe Stabilität.

Der PMC® Kautschuk ist ideal geeignet für Seriengüsse von abriebintensiven Materialien, wie Beton und Gips. Negativformen aus PMC® Produkten eignen sich hervorragend zum Vergießen von modernen Betonarten wie UHPC oder SCC mit hohen Vernetzungstemperaturen. Durch die hohe Stoß- und Abriebfestigkeit werden PMC® Produkte auch für die Herstellung von mechanischen Teilen in der Industrie eingesetzt, die hohen Belastungen ausgesetzt sind (z.B. Dicht- ringe, Rollen, Getriebe- räder etc.).

PMC®	770	780	790
Mischung (nach Volumen)	2A:1B	2A:1B	2A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	3000	2000	3000
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,04	1,02	1,07
Farbe	bernstein	bernstein	bernstein
Topfzeit (Min.)	30	25	20
Entformzeit (Std.)	16	24	24
Härte (Shore A)	70	80	90
Reißfestigkeit (N/mm)	35,7	35,7	53,5
Reißdehnung (%)	750	700	550
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1

BRUSH-ON® SERIE

- selbstverdickend, vertikal anwendbar
- extrem reiß- und abriebfest
- ideal für Abformungen vor Ort und von stark hinterschnittenen Objekten

Für vertikale Abformungen

Brush-On® ist ein streichbarer Formenkautschuk mit hoher Abrieb- und Reißfestigkeit. Er wird mit einem Pinsel oder Spachtel aufgetragen und reproduziert feinste Details. Brush-On® hält an vertikalen Oberflächen ohne zu tropfen und härtet bei vernachlässigbarer Schrumpfung zu einem widerstandsfähigen Kautschuk. In der Standardeinstellung ist Brush-On® 40

der Weichste der Serie und wird wegen seiner hohen Flexibilität für Modelle mit tiefen Hinterschnidungen verwendet. Er ist ideal für „Handschuhformen“ geeignet. Mit ihrer überragenden Abrieb- und Reißfestigkeit werden Brush-On® 50 und 60 für Beton- und Gipsgüsse verwendet, die geringere Flexibilität erfordern. Brush-On® wird auch zum Verkleben von Strukturmatrizen (z.B. aus VytaFlex® 60) auf Metall- oder Holzschalungen verwendet.



BRUSH-ON®	40	50	60
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt	streichfähig	streichfähig	streichfähig
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,17	1,17	1,18
Farbe	creme	creme	creme
Topfzeit (Min.)	20	20	20
Entformzeit (Std.)	16	16	16
Härte (Shore A)	40	50	60
Reißfestigkeit (N/mm)	10,7	14,3	14,3
Reißdehnung (%)	>1000	400	400
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1



Gut geeignet für Clear Flex®
Güsse sind Negativformen
aus unseren kondensations-
vernetzenden Mold Max®
Silikonen. Genauere Infor-
mationen zum geeigneten
Formenmaterial sind im
Technischen Merkblatt zu
finden.

CLEAR FLEX®

- glasklar
- halbhart
- UV-stabil
- dünnflüssig

Spezialgummi mit hoher Transparenz

Clear Flex® 50 & 95 sind flexible Polyurethane, die speziell für Anwendungen mit dem Anspruch absoluter Klarheit und UV-Stabilität entwickelt wurden. Die geringe Viskosität ermöglicht einfaches Mischen und Gießen. Brillante Farben und Farbeffekte

können mit den So-Strong® Farbpigmenten erreicht werden.

Clear Flex® Produkte werden häufig für Einkapselungen sowie zur Herstellung von Prototypen, Requisiten und Spezialeffekten verwendet. Für den privaten Gebrauch sind diese Produkte nicht vorgesehen.



CLEAR FLEX®	50	95
Mischung (nach Gewicht)	1A:2B	1A:1,5B
Viskosität gemischt (mPas)	250	250
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,04	1,04
Topfzeit (Min.)	25	25
Entformzeit (Std.)	16	16
Farbe	glasklar	glasklar
Härte (Shore A)	50	95
Reißfestigkeit (N/mm)	4,5	35,7
Reißdehnung (%)	500	175
Schrumpfung (%)	0,15	0,28

SMOOTH-CAST® 300 + 320 SERIE

- sehr dünnflüssig für luftblasenfreie Gießlinge
- einfach zu verarbeiten
- reinweiß oder cremeweiß
- hart und stabil

Reinweiße Mehrzweckharze

Die Gießharze der Smooth-Cast® 300 Serie zeichnen sich durch extreme Dünnflüssigkeit aus und ergeben daher blasenfreie Gussteile. Vakuumentlüftung ist nicht notwendig. Voll ausgehärtete Gussteile sind hart, stabil, dauerhaft, lackierbar und maschinell bearbeitbar. Sie widerstehen Feuchtigkeit und milden Lösungsmitteln. Alle Produkte besitzen die gleichen physikalischen Eigenschaften. Bei einem Mischungsverhältnis von 1A : 1B nach Volumen unterscheiden sie sich im Schrumpfverhalten und vor allem in der Topf- und Entformzeit. Diese PUR-Harze können sowohl mit den Ure-Fil® Pulvern gefüllt als auch mit den So-Strong® Pigmenten eingefärbt werden. Dabei ist zu beachten, dass wegen des Weißanteils etwas mehr Farbe benötigt wird als z.B. bei Smooth-Cast® 325-327. Smooth-Cast® 300 Produkte werden häufig verwendet bei der Reproduktion

kleiner bis mittelgroßer Objekte für Prototypen, Skulpturen, Rotationsgussteile, Spezialeffekte und Freizeitparks.

Cremeweiße Mehrzweckharze

Die Gießharze der Smooth-Cast 320 Serie sind die „Schwesterprodukte“ der 300 Serie. In fast allen Eigenschaften sind sie identisch. Der Hauptunterschied besteht in der cremeweißen Farbe. Dadurch sind sie mit den So-Strong® Pigmenten einfacher einzufärben. Smooth-Cast® 320 Produkte werden häufig verwendet bei der Reproduktion kleiner bis mittelgroßer Objekte für Prototypen, Requisiten, bei dekorativen Schmuck und Tierpräparationen (Knochen, Geweihe, Zähne etc.).



SMOOTH-CAST®	300Q	300	305	310	320	321	322
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	80	80	80	80	80	80	80
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05	1,05
Topfzeit (Min.)	0,5	3	7	15-20	3	7-9	10-20
Entformzeit	3-5 Min.	10 Min.	30 Min.	2-4 Std.	10 Min.	30 Min.	2-4 Std.
Farbe	weiß	weiß	weiß	weiß	cremeweiß	cremeweiß	cremeweiß
Härte (Shore D)	70	70	70	70	70	70	70
Bruchfestigkeit (N/mm²)	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7	20,7
Bruchdehnung (%)	5	5	7,5	7,5	10	8	8
Schrumpfung (%)	1	1	0,6	0,6	1	0,7	0,7



Smooth-Cast® ONYX® + Aluminiumpulver

SMOOTH-CAST® 325 SERIE

- farblos, ideal zum Einfärben
- sehr dünnflüssig für luftblasenfreie Gießlinge
- einfach zu verarbeiten
- hart und stabil

Farblose
Mehrweckharze

Smooth-Cast® 325, 326 und 327 wurden speziell entwickelt, um durch Zugabe von Farbpigmenten und Füllern möglichst realistische Farben und Imitationseffekte zu erzielen. Sie sind farbneutral ausgelegt, d.h. geringste Mengen an Farbpigmenten (So-Strong®, Ignite®) ergeben satte Farben der Gießlinge. Zudem sind diese PUR-Harze extrem

dünnflüssig und erfordern daher keine Vakuumentlüftung. Voll ausgehärtete Gussteile sind hart, stabil, dauerhaft, lackierbar und maschinell bearbeitbar. Außerdem widerstehen sie Feuchtigkeit und milden Lösungsmitteln. Smooth-Cast® 325-327 werden häufig verwendet, um mit den entsprechenden Füllstoffen (siehe Zubehör Kapitel 8) realistische Marmor-, Holz- oder Metallimitation zu erstellen.

SMOOTH-CAST® ONYX®

- tiefschwarz
- dünnflüssig
- quecksilberfrei
- hitzebeständig bis 120°C

Tiefschwarze
Mehrweckharze

Smooth-Cast® ONYX® härtet bei Raumtemperatur zu einem tiefschwarzen und festen Kunststoff. Die niedere Viskosität und das einfache Mischungsverhältnis von 1A : 1B nach Volumen ermöglichen problemloses Mischen und Gießen. Die Shore Härte von 80D führt zu besseren physikalischen

Eigenschaften und höherer Hitzebeständigkeit als bei den üblichen Mehrweckharzen. Weitere Vorteile gegenüber anderen Gießharzen: (1) Absolute Tiefschwarz ohne zusätzliche Einfärbung. (2) Kann geschliffen und auf Hochglanz poliert werden. (3) Hitzebeständig bis ca. 120°C. (4) Frei von Quecksilber. Smooth-Cast® ONYX® kann verwendet werden zur Reproduktion von Figuren, Plastiken und Prototypen. Bedingt durch die schnelle Topf- und Entformzeit ist es auch für das Erstellen von „Metallkaltgüssen“ in Verbindung mit Bronze-, Kupfer-, Messing- oder Nickel/Silberpulver gut geeignet (siehe Zubehör Kapitel 8).

SMOOTH-CAST®	325	326	327	ONYX® FAST	ONYX® SLOW
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	100	100	100	100	100
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,07	1,07	1,07	1,09	1,09
Topfzeit (Min.)	2,5	7-9	10-20	2,5	5
Entformzeit	10 Min.	1 Std.	2-4 Std.	10-15 Min.	1,5 Std.
Farbe	klar-gelblich	klar-gelblich	klar-gelblich	schwarz	schwarz
Härte (Shore D)	72	72	72	80	80
Bruchfestigkeit (N/mm ²)	21,8	21,8	21,8	40,2	52,8
Bruchdehnung (%)	10	10	10	4	3
Schrumpfung (%)	1	0,7	0,7	1,0	1,2

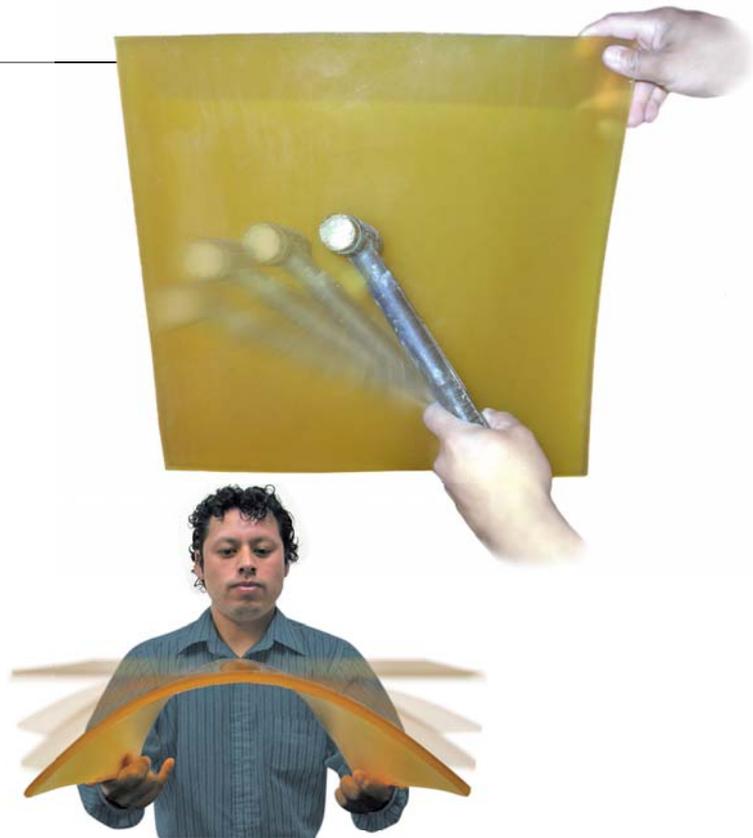
SMOOTH-CAST® 45D + 60D + 61D

- halbharte Schnellgießharze
- extrem schlagfest
- dünnflüssig
- hohe Abriebfestigkeit

Schlagzähe Schnellgießharze

Smooth-Cast® 45D, 60D und 61D sind preisgünstige, halbharte Gießharze, die schnell aushärten und extrem schlagfest sind. Smooth-Cast® 45D ist das weichste Harz der Serie und bietet somit mehr Flexibilität jedoch geringere Bruchfestigkeit. Alle 3 Produkte sind dank ihrer Dünnflüssigkeit und

dem 1:1 Mischungsverhältnis einfach in der Anwendung und können auch ohne Vakuum nahezu luftblasenfrei vergossen werden. Ausgehärtete Teile sind durch Stöße nahezu unzerbrechlich und bieten zusätzlich eine hohe Abriebfestigkeit. Typische Anwendungen beinhalten hochschlagzähe Werkzeuge, Prototypen, Walzenbeläge und Schwingungsdämpfer.



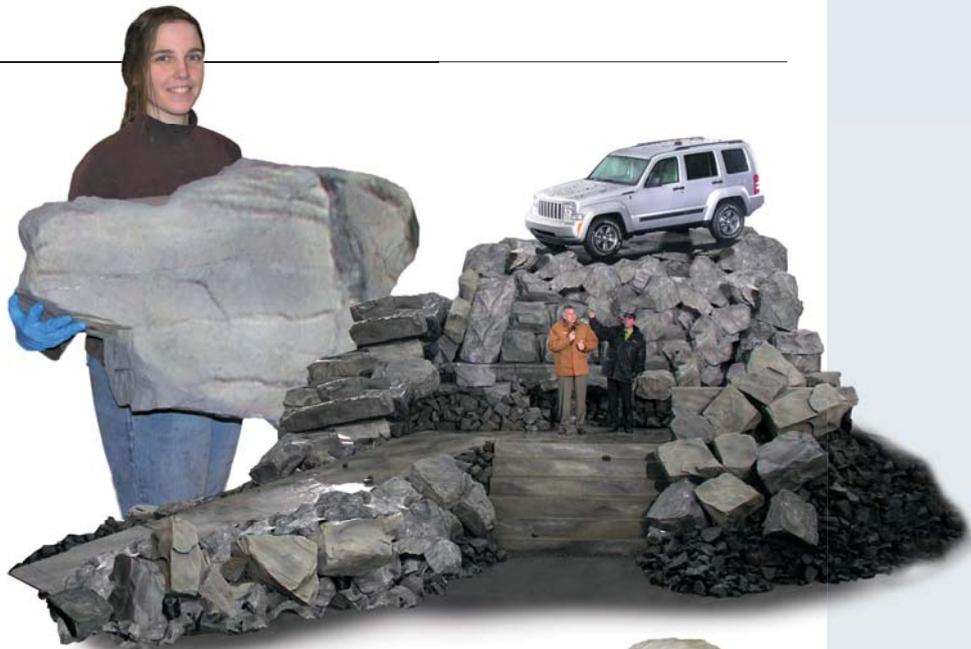
SMOOTH-CAST® 65D + 66D

- dünnflüssig
- langsame Übergangszeit flüssig - hart
- schlagzäh und bruchfest
- ideal für gleichmäßige Hohlgüsse

Halbharte Rotationsgießharze

Smooth-Cast® 65D und 66D sind einzigartig unter den halbharten Gießharzen. Sie verdicken sich nach der entsprechenden Topfzeit stufenweise und sind daher ideal für Schwenk- und Rotationsgüsse von Hand oder per Rotationsmaschine (siehe Kapitel 16) geeignet.

Die Verteilung in der Negativform ist gleichmäßiger als bei anderen Gießharzen. Ausgehärtete Gussteile sind hohl und schlagzäh. Optional können hohlgegossene Objekte mit unseren FOAM-iT!® Polyurethanschäumen gefüllt und somit leichtgewichtig und materialsparend stabilisiert werden.



SMOOTH-CAST®	45D	60D	61D	65D	66D
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	500	1500	1500	120	120
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,08	1,05	1,08	1,05	1,05
Topfzeit (Min.)	5	5	7	2,5	7
Entformzeit (Min.)	30	30	60	10-15	30
Farbe	bernstein	bernstein	bernstein	weiß	weiß
Härte (Shore D)	45	60	61	65	66
Bruchfestigkeit (N/mm²)	10,3	15,2	12,4	16,5	16,5
Bruchdehnung (%)	100	30	20	20	20
Schrumpfung (%)	1,0	1,5	1,5	1,0	1,0

**SMOOTH-CAST® 380 + 385**

- mineraliengefüllt
- hohe Druckfestigkeit
- hohe Biegefestigkeit
- ideal für Gießereimodelle und Tiefziehformen

Spezialharz mit hoher Festigkeit

Smooth-Cast® 380 und 385 sind mineraliengefüllte, sehr harte und dauerhafte Gießharze, die bei Raumtemperatur nahezu ohne Schrumpfung vernetzen. Voll ausgehärtete Gussteile sind maschinell bearbeitbar sowie lackierbar

und besitzen eine hohe Druck- und Biegefestigkeit. Sie widerstehen Feuchtigkeit und milden Lösungsmitteln. Smooth-Cast® 380 und 385 sind geeignet zur Herstellung von industriellen Produktionsteilen, Gießereimodellen, Vakuumformen, keramischen Modelleinrichtungen etc.

FEATHER LITE®

- leichter als Wasser (0,67 g/cm³)
- enthält leichte Füllstoffe
- stabil und dauerhaft
- ideal für leichtgewichtige Vollgüsse

Unsinkbares Leichtgießharz

Feather Lite® ist ein gefülltes Gießharz mit einem extrem niederen spezifischen Gewicht. Auf Grund dessen erhält man mehr Volumen pro Kilogramm als bei anderen Gießharzen und somit einen außerordent-

lich günstigen Preis pro Liter. Ausgehärtete Gussteile sind sehr leichtgewichtig (schwimmen im Wasser), stabil, lackierbar, maschinell bearbeitbar und zum Teil sogar von Hand schnitzbar. Feather Lite® kann mit So-Strong® Pigmenten eingefärbt werden.

	SMOOTH-CAST® 380	SMOOTH-CAST® 385	FEATHER LITE®
Mischung	1A:1B nach Volumen	1A:5B nach Gewicht	1A:1B nach Volumen
Viskosität gemischt (mPas)	1140	3000	410
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,74	1,6	0,67
Topfzeit (Min.)	6	20	8,5
Entformzeit (Std.)	1	2	2
Farbe	hellbraun	beige	beige
Härte (Shore D)	82	85	58
Bruchfestigkeit (N/mm ²)	24,5	21,4	14,9
Bruchdehnung (%)	1,43	1	1,6
Schrumpfung (%)	0,25	0,06	0,3

TASK® SERIE

- große Auswahl technischer Harze
- ideal für Prototyping, Modellbau und industrielle Anwendungen
- hoher Spezialisierungsgrad

Erstklassige Gießharze für hohe Anforderungen

Die vielfältigen Kunststoffe der TASK® Serie bieten außerordentliche Stabilität und Lebensdauer. Im Vergleich zu unseren sehr beliebten Standardgießharzen der Smooth-Cast® Produktlinie, verfügen sie über bessere physikalische Eigenschaften. Ein weiterer Vorteil ist die Spezialisierung für bestimmte industrielle Anwendungen.

TASK® 2 + TASK® 3

Speziell für Rapid Prototyping entwickelt. Vorteile: Niedere Viskosität, kurze Aushärtezeit.

TASK® 4

Durch die außergewöhnliche Biegefestigkeit und niedere Viskosität eignet sich TASK® 4 ideal zur Herstellung von extrem dünnwandigen Modellen und Prototypen.

TASK® 7 FlameOut®

Bietet eine niedere Viskosität und kurze Aushärtezeit. Zudem erfüllt TASK® 7 die US-Norm UL 94 V-O bzgl. Schwerentflammbarkeit.

TASK® 8

Dieses hitzebeständige Gießharz bleibt bis zu einer Temperatur von 129°C formstabil.

TASK® 9 ColorMatch

Durch die transluzente Bernsteinfarbe kann TASK® 9 sehr gut mit Pigmenten eingefärbt werden. Zudem verfügt dieses Harz über eine ausgezeichnete Bruchfestigkeit.

TASK® 11

Verfügt durch die Shore Härte von 60D noch über eine gewisse Flexibilität und wird daher häufig zur Herstellung von schlagzähen Werkzeugen oder Bauteilen verwendet. Zudem ist TASK® 11 abriebfest sowie chemiebeständig und eignet sich für einige FDA/USDA Anwendungen (Trockenlebensmittelkontakt).



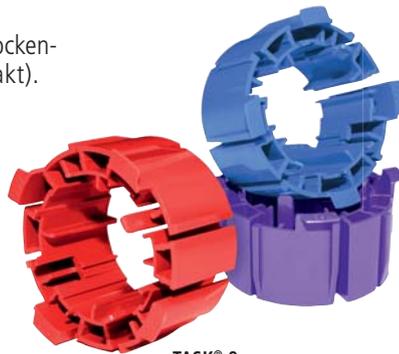
TASK® 2+3



TASK® 4



TASK® 7



TASK® 9



TASK® 11

TASK®	2	3	4	7	8	9	11
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B	100A:100B n. Gew.
Viskosität gemischt (mPas)	150	150	250	200	100	300	2000
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,12	1,12	1,16	1,12	1,09	1,14	1,12
Topfzeit (Min.)	7	20	20	2,5	2,5	7	20
Entformzeit	60 Min.	90 Min.	16 Std.	10 Min.	10-15 Min.	60 Min.	16 Std.
Farbe	weiß	weiß	elfenbein	weiß	cremeweiß	klar-bernstein	milchig-bernstein
Härte (Shore D)	80	80	83	70	80	85	60
Bruchfestigkeit (N/mm²)	45,8	45,8	44,8	23,4	40,2	53,7	17,2
Bruchdehnung (%)	6	6	4	15	4	6	n.a.
Schrumpfung (%)	0,5	0,25	0,35	1,1	1,0	0,9	0,24



TASK® 15



TASK® 12



TASK® 13



TASK® 16



TASK® 18

TASK® SERIE

- große Auswahl technischer Harze
- ideal für Prototyping, Modellbau und industrielle Anwendungen
- hoher Spezialisierungsgrad

TASK® 12
Nahezu unzerstörbares, halbhartes Gießharz. Durch den hohen Abriebwiderstand wird TASK® 12 häufig zur Herstellung von Sandgussmodellen eingesetzt. Gussteile aus diesem Harz sind zudem schlagzäh, langlebig und UV-beständig. Enthält kein MOCA.

TASK® 13 + TASK® 14
Schnellhärtende PUR-Gießharze, die halbhart, schlagzäh und schwarze Kunststoffteile ergeben. Vollständig ausgehärtete Gießlinge haben eine Shore Härte von 50D, sind sehr belastbar, widerstandsfähig und chemieresistent. TASK® 13 und TASK® 14 werden u. a. für schnellen Formenbau, schnelle Modellreproduktionen, Prototyping, Miniaturgüsse und Requisiten eingesetzt.

TASK® 15
Verfügt über eine sehr hohe Biegefestigkeit und eignet sich dadurch für dünnwandige Gussteile. Zudem eignet sich TASK® 15 dank der stufenweisen Vernetzung (langsame Übergangszeit von flüssig zu hart) optimal für Rotationsgüsse.

TASK® 16
Dieses schnellhärtende Gießharz hat nach vollständiger Vernetzung ein Shore Härte von 80A bzw. 30D. Dadurch ist es sehr schlagzäh sowie bruch- und abriebfest. TASK® 16 kann außerdem für Rotationsgüsse eingesetzt werden.

TASK® 18
TASK® 18 ist ein relativ niedrigviskoses, aluminiumgefülltes Gießharz, das speziell für die Herstellung von Tiefziehwerkzeugen entwickelt wurde.

TASK® 21
Die physikalischen Eigenschaften von TASK® 21 sind denen von ABS Kunststoff sehr ähnlich. Gussteile aus diesem Gießharz verfügen sowohl über eine hohe Druck- und Biegefestigkeit als auch über gute Stoßdämpfungseigenschaften.

TASK®	12	13	14	15	16	18	21
Mischung (nach Gewicht)	100A:44B	100A:120B	100A:120B	75A:100B	1A:2B	26A:100B	2A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	2400	800	800	600	1400	4400	500
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,08	1,14	1,14	1,12	1,08	1,57	1,06
Topfzeit (Min.)	20	3	10	6	6	20	6
Entformzeit	16 Std.	20 Min.	45 Min.	60 Min.	90 Min.	16 Std.	60 Min.
Farbe	klar-bernstein	schwarz	schwarz	weiß	hellgelb	metallgrau	weiß
Shore Härte	60D	95A, 50D	95A, 50D	75D	80A, 30D	88D	75D
Bruchfestigkeit (N/mm ²)	18,6	12,4	12,4	18,7	15,6	22,4	37,9
Bruchdehnung (%)	300	125	125	20	233	1	7,5
Schrumpfung (%)	0,1	0,5	0,35	0,42	0,25	0,06	0,58

CRYSTAL CLEAR® SERIE

- glasklar und UV-beständig
- sehr stabil und kratzfest
- dünnflüssig
- für Kunst und Industrie

Spezialharze mit hoher Transparenz

Die Crystal Clear® Produkte sind einzigartige Gießharze, die speziell für Anwendungen entwickelt wurden, bei denen absolute Transparenz gewünscht ist. Seit vielen Jahren werden sie eingesetzt, um außergewöhnliche Projekte zu realisieren. Crystal Clear® 200, 202, 204 und 206 härten bei Raumtemperatur, mit vernachlässigbarer Schrumpfung, zu einem sehr stabilen (Shore 80D) und dauerhaften Kunststoff. Crystal Clear® 220 ist ein heißvernetztes Produkt, das bei

100°C für 4 Stunden erhitzt wird. Ausgehärtete Gussteile sind noch stabiler (Shore 85D) als die anderen Versionen sowie bis 100°C temperaturbeständig. Objekte aus Crystal Clear® sind UV-beständig (erfüllt die Normen nach ASTM G154-06) und werden nicht spröde. Farbeffekte können durch Beigabe unserer So-Strong® Farbpigmente erzielt werden. Crystal Clear® wird häufig verwendet für Kunstgüsse, Skulpturen, Objekteingüsse, Prototypenmodelle, Linsen, dekorative Gießlinge, Juwelenimitationen und Requisiten.



SMASH!® PLASTIC

- für spektakuläre Spezialeffekte
- UV-beständig
- dünnflüssig
- schnelle Aushärtung

Das ungefährliche Bruchglas

SMASH!® Plastic kann sehr leicht zertrümmert oder zerbröseln werden. Es ist klar wie Wasser und zerspringt wie Glas. Es kann dünn gegossen werden, z.B. um Glasscheiben herzustellen oder auch im Rotationsgießverfahren ver-

wendet werden, zur Herstellung von hohlen Flaschen, Krügen und anderen glasähnlichen Objekten. Objekte aus SMASH!® werden als zerbrechliche Requisiten in Film- und Bühnenproduktionen eingesetzt. Die empfohlene Gießdicke (ca. 2-30 mm) richtet sich nach der jeweiligen Anwendung.



	Crystal Clear® 200	Crystal Clear® 202	Crystal Clear® 204	Crystal Clear® 206	Crystal Clear® 220	SMASH!®
Mischung	100A:90B n. Gew.	100A:90B n. Gew.	100A:90B n. Gew.	100A:90B n. Gew.	100A:75B n. Gew.	1A:1B n. Vol.
Viskosität gemischt (mPas)	600	600	600	600	675	900
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,04	1,04	1,04	1,04	1,07	1,04
Topfzeit	20 Min.	9 Min.	2 Std.	7 Std.	22 Min.	5 Min.
Entformzeit	16 Std.	90 Min.	48 Std.	5 Tage	4 Std.	90 Min.
Farbe	glasklar	glasklar	glasklar	glasklar	glasklar	glasklar
Härte (Shore D)	80	80	80	80	85	80
Bruchfestigkeit (N/mm²)	17,2	24,1	24,1	17,2	61,4	n.a.
Bruchdehnung (%)	10	10	10	10	12	n.a.
Schrumpfung (%)	0,1	1,25	0,2	0,2	1,73	0,01

KauPo
Kautschuk + Polyurethane

30



PLASTI-PASTE® II

- ideal für Stützformen
- spachtelbar
- stabil und leichtgewichtig
- enthält Glasfasern

Leichtgewichtiger
Glasfaserkunststoff

Plasti-Paste® II ist ein 2-Komponenten Polyurethanharz mit integrierten Glasfasern. Plasti-Paste® II hält an vertikalen Oberflächen ohne zu tropfen und härtet zu einem stabilen, dauerhaften und leichten Kunststoff. Es kann eingefärbt (So-Strong® Pigmente), geschliffen, gefräst und

mit Acrylfarben lackiert werden. Anwendungen: Herstellung von leichtgewichtigen Kulissen und Stützformen zur Stabilisierung von Kautschuk-Negativformen. Plasti-Paste® II besitzt hervorragende Klebeeigenschaften und kann daher auch sehr gut als Reparaturmaterial für zahlreiche industrielle Anwendungen verwendet werden.

SHELL SHOCK®

- ideal für stabile Negativformen bei Silikongüssen
- streichfähig
- sehr hart und stabil

Flüssiges Streichharz

Shell Shock® ist ein selbstverdickendes Polyurethanharz, geeignet zur Herstellung von stabilen Negativformen, Styroporbeschichtungen und Stützformen. Als Feinschicht in eine Negativform gepinselt, kann es auch gut für leichtgewichtige und bruchfeste Reproduktionen eingesetzt werden.

Shell Shock® kann geschliffen, grundiert, bemalt und mit unseren So-Strong® Pigmenten eingefärbt werden. Es hält an vertikalen Oberflächen und ist nahezu geruchlos (im Gegensatz zu Polyester). Shell Shock® wird bevorzugt zur schnellen Herstellung von stabilen und leichtgewichtigen Negativformen, um z.B. Masken oder Wunden aus Silikon darin zu gießen. Um den Einsatzbereich vielseitiger zu machen, bieten wir eine schnelle Version (Shell Shock® Fast) und für größere Oberflächen eine langsamere Version (Shell Shock® Slow) an.



	PLASTI-PASTE® II	SHELL SHOCK® FAST	SHELL SHOCK® SLOW
Mischung (nach Volumen)	1A:2B	1A:4B	1A:4B
Viskosität gemischt (mPas)	spachtelbar	3000	3000
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,0	1,6	1,6
Topfzeit (Min.)	10	3	8
Entformzeit (Std.)	1,5	1	5
Farbe	cremeweiß	beige	beige
Härte (Shore D)	75	85	85
Bruchfestigkeit (N/mm ²)	14,8	21,4	21,4
Bruchdehnung (%)	1,2	0,4	0,4
Schrumpfung (%)	0,5	0,06	0,06

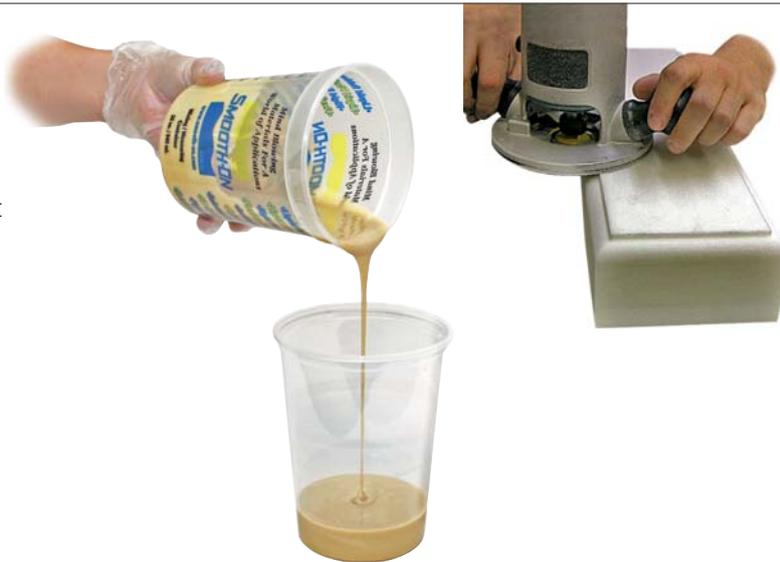
FOAM-IT!® SERIE

- harte PUR-Schäume
- leichtgewichtig, spart Materialkosten
- diverse Ausdehnungskoeffizienten
- gleichmäßige Zellstruktur

Expandierende Hartschäume

FOAM-iT!® sind harte 2-Komponenten Schäume, die in einfachen Mischungsverhältnissen gemischt werden. Die Mischung kann gegossen oder gestrichen werden und dehnt sich je nach Produktversion um ein Vielfaches des Originalvolumens aus. Dabei entwickelt das Material eine gleichmäßige Zellstruktur. FOAM-iT!® 10 Slow ist eine langsamere Spezialversion und vor allem für Güsse größerer Volumina geeignet. FOAM-iT!® 8 zeichnet sich durch eine dicht geschlossene Außenhaut und eine noch gleichmäßigere Zellstruktur aus. Zusammen mit FOAM-iT!® 15 ist er auch ideal geeignet, um als kostengünstiger, fräsbarer PUR-Block gegossen zu werden; ideal für Modell- und Prototypenbau. Alle Schäume können direkt in eine Negativform vergossen oder als Hinterfüllmaterial für Hohlkörper bzw. als

Ummantelung verwendet werden. Farbeffekte werden mit So-Strong® Pigmenten erzielt. Typische Anwendungsgebiete sind die Herstellung leichtgewichtiger Requisite für Film- und Bühnenproduktionen sowie zahlreiche Anwendungen in der Industrie und im Kunsthandwerk.



KauPo
Kautschuk + Polyurethane
31



FOAM-iT!® 5 mit Cast Magic® Pulver Bronzoner. Negativform aus Rebound® 25.

FOAM-iT!®	3	5	8	10	10 SLOW	15	26
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	2A:1B n. Gew.	1A:1B	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Topfzeit (Min.)	1	1,5	1,5	1,5	3,5	1,5	1,5
Klebefrei (Min.)	6,5	5	5	5	20	5	5
Handhabungsstabil (Min.)	20	20	20	20	60	20	20
Entformzeit (Std.)	2	2	2	2	4	2	2
Raumgewicht (kg/m³)	48	80	128	160	160	240	416
Ausdehnungskoeffizient	18	10	8	6	6	4	2
Farbe	beige	beige	weiß	beige	beige	beige	weiß

PULVERFÖRMIGE FÜLLSTOFFE

Ure-Fil® 3 ist ein weißer, keramischer Füller, der Gießharzen ein keramisches bzw. porzellan-ähnliches Aussehen verleiht.

Ure-Fil® 5 ist ein leichtgewichtiges Pecannussmehl für Holzimitationen.

Ure-Fil® 7 verbessert die Dimensionsstabilität von Gießharzen. Dieser ATH-Füller (Aluminium Trihydrat) wird außerdem eingesetzt, um schwerentflammbare Gussteile zu erstellen.

Ure-Fil® 9 ist ein leichter Füller, der zum Verdicken von Polyurethanen dient.

Ure-Fil® 11 beinhaltet gepresste, kurze Glasfasern und kann Silikonen und Gießharzen hinzugefügt werden, um diese streichfähig einzustellen.

Ideal als Verdicker für Produkte, die nicht chemisch verdickt werden können.

Ure-Fil® 15 beinhaltet Micro-Ballons, die Gießharzen beigemischt werden können, um extrem leichte Gießlinge zu erhalten.



33

FARBPIGMENTE

Die **So-Strong®** Farbpigmente sind hochkonzentriert und ideal zum Einfärben von PUR-Kautschuk und Gießharz geeignet. Reproduktionsgüsse wirken mit den fluoreszierenden **Ignite®** Farben heller bei Umgebungs-

licht und leuchten im Dunkeln bei UV-Schwarzlicht. Sie können Polyurethanen und Silikonen beigemischt werden.



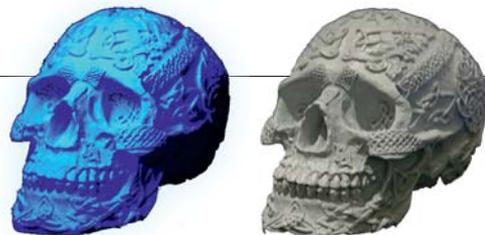
				
Violett Pantone 2603C	Blau Pantone 300C	Braun Pantone 483C	Schwarz Pantone Schwarz C	Rot Pantone 200C
				
Weiß Pantone Weiß C	Grün Pantone 336C	Gelb Pantone 102C	Orange Pantone 021C	Hautfarbe Pantone 148C



CRYPTOLYTE® FÜR UV-SCHWARZLICHT EFFEKTE

Dieser farblose Zusatz für Polyurethane und Silikone erzeugt bei Bestrahlung mit Schwarzlicht einen

blauen Leuchteffekt. Bei normalem Umgebungslicht ist der Zusatz nicht sichtbar.



CAST MAGIC® FARBPULVER

Ermöglicht spektakuläre Metallic-, Glitter- oder Perlmutteffekte ohne großen Zeitaufwand. Cast Magic® wird in Kombination mit PUR-Gießharzen (Smooth-Cast®) und So-Strong®

Farbpigmenten verarbeitet. Gussteile sind UV- und wetterbeständig.



Bronze

Messing

Kupfer

Nickel/Silber



METALLPULVER

Für täuschend echte Metalleffekte

Diese Metallpulver ergeben, gemischt mit PUR-Gießharz (z.B. Smooth-Cast®), realistische „Metallkaltgüsse“,

die das Aussehen und Gefühl von solidem Metall vermitteln – zu einem Bruchteil der Kosten von echtem Metall. Erhältlich sind: Bronze, Messing, Kupfer, Nickel/Silber und Aluminium.

QUARRY TONE®

Füller für Graniteffekte

Die Granit FX Füller sind spezielle Pulvermischungen, die vielen Polyurethanen

hinzugefügt werden können, um realistische Steineffekte zu erzielen. Zur Auswahl stehen 10 verschiedene Pulver.

ADDITIVE

Sun Devil® verlangsamt den Prozess der Farbveränderung und Versprödung von Polyurethanen, wenn diese UV-Licht ausgesetzt werden. Der Beschleuniger **So-Cure®** verkürzt die Topf- und Entformzeit von Polyurethan-Gießharzen. Der Beschleuniger **Kick-it®** verkürzt die Entformzeiten der meisten polyurethananen Kautschukmassen.

Der Weichmacher **So-Flex®** reduziert die Shore A Härte von polyurethananen Kautschukmassen. Der Trockenstickstoff **XtenD-it®** wurde speziell entwickelt, um die Haltbarkeit von isocyanathaltigen Produkten deutlich zu verlängern. XtenD-it® wird nach Materialentnahme in den Behälter mit PART A gesprüht.

URE-BOND® II

Ure-Bond® II ist ein qualitativ hochwertiger Polyurethankleber, der eine starke und dauerhafte Verbindung von verschiedenen Oberflächen

ermöglicht. Er eignet sich zudem zur Reparatur von Polyurethanformen und zum Verkleben von PUR-Strukturmatrizen auf Holz- oder Metallschalungen.

EPOXAMITE® SERIE

- extrem stabil und bruchfest
- einfache Dosierung mit Pumpsystem
- dünnflüssig
- ideal für Faserlaminat mit EpoxAcoat®

Ultrastarke Laminier- und Injektionsharze

EpoxAmite® sind einfach zu verarbeitende Epoxidharze, die für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet sind. Sie enthalten keine Füllstoffe, sind dünnflüssig, sind geruchlos und vernetzen bei Raumtemperatur. Objekte aus EpoxAmite® verfügen über ausgezeichnete physikalische Eigenschaften und können problemlos geschliffen, gefräst,

gebohrt oder lackiert werden. Die EpoxAmite® Harze können mit Verstärkungsfasern wie z.B. S-Glass, E-Glass, Kevlar oder Carbon laminiert werden, um Composite Bauteile herzustellen. Zudem können sie mit pyrogener Kieselsäure gemischt werden, um Gelcoats aufzubauen. Mit unseren Ure-Fil® 3, Ure-Fil® 7 und weiteren Füllstoffen wird EpoxAmite® zum Glätten, Kleben oder Gestalten eingesetzt.



KauPo
Kautschuk + Polyurethane

35

EPOXACOAT®

- für harte und stabile Oberflächen
- hohe Abriebfestigkeit
- hält an vertikalen Flächen
- ideal für Faserlaminat mit EpoxAmite®

Extrem belastbare Gelcoatharze

EpoxAcoat® sind thixotropierte Epoxidharze, die ideal geeignet sind, um Gelcoats im Handlaminierverfahren aufzutragen. Nach der Vernetzung bei Raumtemperatur, erhält man eine sehr stabile und harte Oberfläche, die eine ausgezeichnete Abriebfestigkeit bietet.

EpoxAcoat® ist einfach zu verarbeiten und lässt sich sehr gut über diverse Oberflächen verteilen. Auch an vertikalen Flächen hält es ohne abzulaufen. EpoxAcoat® ergänzt die Laminier- und Injektionsharze der EpoxAmite® Serie, zur Herstellung von extrem stabilen und bruchfesten Modellen, Formen oder Werkzeugen.



	EPOXAMITE® 101 FAST	EPOXAMITE® 102 MEDIUM	EPOXAMITE® 103 SLOW	EPOXACOAT® RED	EPOXACOAT® GREY
Mischung (nach Gewicht)	100A:24B	100A:29B	100A:28,4B	100A:15B	100A:15B
Viskosität gemischt (mPas)	1000	650	650	streichfähig	streichfähig
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,13	1,11	1,09	1,49	1,49
Topfzeit (Min.)	11	22	55	20	20
Entformzeit (Std.)	6-8	10-15	24	16	16
Farbe	gelb-transluzent	gelb-transluzent	gelb-transluzent	rot	grau
Härte (Shore D)	84	80	80	85	85
Bruchfestigkeit (N/mm ²)	54,6	56,3	54,5	179,1	179,1
Druckbelastbarkeit (N/mm ²)	79,5	75,6	72,3	165,3	165,3
Shrumpfung (%)	n.a.	n.a.	n.a.	0,015	0,015

EPOXACAST® SERIE

- erstklassige Epoxidharzserie für anspruchsvolle Industrieanwendungen
- hitzebeständig, belastbar, abriebfest
- keine VOCs, lösemittelfrei

Gießbare Hochleistungsharze

Die gießbaren Epoxidharze der EpoxAcast® Serie werden für viele industrielle Anwendungen eingesetzt, bei denen maximale

Performance gefragt ist. Sie sind einfach zu verarbeiten, enthalten keine VOCs (flüchtige organische Verbindungen) und sind lösemittelfrei. Im Vergleich mit unseren Polyurethanharzen Smooth-Cast®

oder TASK®, verfügen die EpoxAcast® Produkte sowohl über eine höhere Druckbelastbarkeit als auch über eine höhere Hitzebeständigkeit und Abriebfestigkeit.

EPOXACAST® 650



Dieses mineraliengefüllte Universal-Harz ist preisgünstig und vielseitig anwendbar. Die niedere Viskosität minimiert Luftblaseneinschlüsse.

EpoxAcast® 650 wird sowohl zur Herstellung von Prägwerkzeugen für Metallstanzen als auch für Modellvorlagen und Halterungen verwendet.

Zudem eignet es sich hervorragend zur Einkapselung von elektronischen Bauteilen, um deren Lebensdauer zu erhöhen.

EPOXACAST® 655



Das aluminiumgefüllte EpoxAcast® 655 verfügt über eine sehr gute Dimensionsstabilität, selbst bei großen Vergussmengen. Es ist wärmeleitend und maschinell bearbeitbar.

EpoxAcast® 655 wird unter anderem zur Herstellung von Tiefziehwerkzeugen, Injektionsformen, Gießereimodellen und Werkzeughalterungen eingesetzt.

EPOXACAST® 670 HT



EpoxAcast® 670 HT besitzt eine außergewöhnlich hohe Hitzebeständigkeit. Es widersteht Temperaturen bis zu

180°C bei minimalen Schrumpfungswerten. Anwendungen: Hitzebeständige Bauteile für die Industrie, Hoch-

geschwindigkeitsrollen, Injektionsformen für Prototypen, Tiefziehwerkzeuge und Halterungen.

EPOXACAST® 690 CLEAR



Dieses UV-beständige, glasklare Epoxidharz ist sehr dünnflüssig und eignet sich optimal für die Herstellung von Schmuck/

Glasperlen sowie für klare Formen und Prototypenteile. Farbeffekte können mit So-Strong® Pigmenten erzielt werden.

	EPOXACAST® 650 FAST*	EPOXACAST® 655 FAST*	EPOXACAST® 670 HT	EPOXACAST® 690 CLEAR
Mischung (nach Gewicht)	100A:12B	100A:10B	100A:16B	100A:30B
Viskosität gemischt (mPas)	7000	23000	6000	200
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,52	1,66	1,15	1,10
Topfzeit	20 Min.	30 Min.	3 Std.	5 Std.
Entformzeit (Std.)	1	3	24	24
Farbe	cremeweiß	grau	cremeweiß	glasklar
Härte (Shore D)	90	90	90	80
Bruchfestigkeit (N/mm²)	41,3	33,1	31,0	45,7
Druckbelastbarkeit (N/mm²)	112,6	86,1	89,5	66,2
Schrumpfung (%)	0,1	0,06	0,2	0,2

* Auch mit Medium, Slow und HT (High Temperature) Härter kompatibel.

TARBENDER®

- ideal für Einkapselungen und Beschichtungen
- glasklar, UV-beständig, hochglänzend
- nicht feuchtigkeitsempfindlich
- sehr dünnflüssig

Gießharz mit hoher Transparenz

Tarbender® ist ein UV-beständiges, dünnflüssiges Epoxidharz, das auf zahlreiche Oberflächen gegossen werden kann und nach der Vernetzung bei Raumtemperatur eine stabile, schlagfeste Hochglanzfläche ergibt. Anders als die meisten Polyurethangießharze, ist Tarbender® nicht feuchtigkeitsempfindlich. Es ist optimal geeignet

als Beschichtung für Holz, Gips, Beton, Schaum und Textilien. Aber auch zum Einkapseln von 3-D oder flachen Objekten (Papier etc.) kann es verwendet werden.


KauPo
 Kautschuk + Polyurethane

37

EPSILON®

- für dauerhafte Beschichtungen
- farblos und streichfähig
- schlag- und druckfest
- nicht feuchtigkeitsempfindlich

Die schlagfeste Styroporbeschichtung

Epsilon® ermöglicht durch seine selbstverdickende Eigenschaft die Beschichtung vieler verschiedener (auch vertikaler) Oberflächen, ohne dabei abzulaufen. Part A und B können einfach gemischt werden und die Mischung lässt sich gleichmäßig verteilen. Zudem ist dieses Produkt nicht feuchtigkeitsempfindlich und enthält keine VOCs (flüchtige organische Verbindungen).

Bei Raumtemperatur härt Epsilon® zu einem schlagfesten Kunststoff, der über eine gute Druck- und Biegefestigkeit verfügt. Vollständig vernetztes Material kann geschliffen, grundiert und lackiert werden. Neben der EPS-Beschichtung ist es auch für die Beschichtung von Gips, Beton, Holz und Textil geeignet. Da Epsilon® farblos ist, können mit den So-Strong® Pigmenten satte Farben erzielt werden.



	TARBENDER®	EPSILON®
Mischung (nach Gewicht)	100A:44B	100A:20B
Viskosität gemischt (mPas)	1100	variiert
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,09	1,16
Topfzeit (Min.)	45	15
Entformzeit (Std.)	16	16
Farbe	glasklar	beige
Härte (Shore D)	75	75

FREE FORM® AIR

- ideal für den Skulpturen- und Stützformenbau
- einfache Verarbeitung
- leichtgewichtig ($0,45 \text{ g/cm}^3$)
- stabil und bruchfest

Die leichtgewichtige Epoxidknetmasse

Free Form AIR® ist eine extrem leichte Epoxidmasse, die geruchs- und schrumpfungsfrei ist. Die 1:1 Mischung von Hand macht die Handhabung sehr einfach. Die Masse härtet bei Raumtemperatur über Nacht zu einem harten Epoxid aus, das äußerst stabil ist und ähnliche Modellierungseigenschaften bietet wie ein PU-

Blockmaterial. Ausgehärtetes Free Form® AIR ist so leicht, dass es sogar auf Wasser schwimmt. Es kann geschmirgelt, gedreht, gebohrt, geschnitten und CNC-bearbeitet/gefräst werden. Es lässt sich mit beliebigen Farben bemalen und kann mit den So-Strong® oder Ignite® Pigmenten eingefärbt werden. Nach dem Anmischen kann Free Form® AIR auch in eine Form gepresst werden, um eine leichtgewichtige Reproduktion herzustellen. Unter anderem haftet es sehr gut auf Polystyrolschaum, für den groben Skulpturenbau. Free Form® AIR wird außerdem zur Herstellung von harten Stützformen oder Matrizen eingesetzt. Die Epoxidmasse härtet sogar unter Wasser aus.



FREE FORM® EARTH

- ideal für Modellbau und als Reparaturmaterial
- hohe Dichte (1,85 g/cm³)
- extrem stabil und bruchfest
- härtet sogar unter Wasser

Nahezu unzerstörbare Epoxid-Knetmasse

Free Form® EARTH ist ein gut zu modellierendes, ton-ähnliches 2K-Knetmaterial zur Gestaltung diverser Objekte. Es wird idealerweise auf eine Armatur aufgebracht und kann dann von Hand oder mit Werkzeugen bearbeitet werden. Part A + B werden in gleicher Menge mit den Händen gemischt. Die Verarbeitungszeit beträgt modellierfreundliche 2,5 Stunden.

den. Über Nacht härtet Free Form® EARTH zu einem harten Epoxid, das sehr bruchfest und wasserabweisend ist. Es härtet sogar unter Wasser aus. Objekte aus Free Form® EARTH können mit Acrylfarben bemalt werden. Ideal geeignet ist Free Form® EARTH als stabiles Mastermodell, von dem Negativformen erstellt werden, oder zum Verkleben und Reparieren verschiedener Produkte (Holz, Metall, Glas, Beton etc.).



KauPo
Kautschuk + Polyurethane

39

FREE FORM® SCULPT

- ideal für detailorientierte Skulpturgestaltung
- einfach zu verarbeiten
- extrem stabil und bruchfest
- härtet sogar unter Wasser

Epoxid-Knetmasse für feinste Modellierarbeiten

Free Form® SCULPT lässt sich einfach von Hand mischen und kann sehr gut modelliert werden. Die Topfzeit von 1,5 Stunden bietet genügend Zeit für die Gestaltung von Skulpturen und Modellen. Über Nacht härtet Free Form® SCULPT zu einem extrem harten und dauerhaften Epoxid mit vernachlässigbarer Schrumpfung.

Free Form® SCULPT ist 30% leichter als vergleichbare Produkte. Dadurch hält es an vertikalen Flächen wesentlich besser und Anwender haben mehr Kontrolle beim Modellieren von größeren Objekten. Zudem besitzt SCULPT ultrafeine Partikel, die Modellierarbeiten mit hoher Präzision ermöglichen, sowohl mit Werkzeugen als auch direkt mit den Händen.



	FREE FORM® AIR	FREE FORM® EARTH	FREE FORM® SCULPT
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität	knetfähig	knetfähig	knetfähig
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	0,45	1,85	1,33
Topfzeit (Min.)	30-120	150	90
Aushärtezeit (Std.)	24	16	16
Farbe	grau	grau	grau
Härte (Shore D)	75	75	80
Temperaturbeständigkeit (°C)	60	65	65



METALSET® A4

Aluminiumgefüllter, sehr harter Klebstoff, der sich sehr gut schleifen und bohren lässt. A4 wird seit vielen Jahren weltweit in

verschiedenen Bereichen des Militärs und der Luftfahrt eingesetzt.



SUPER INSTANT®

Dieser Klebstoff verbindet sich mit Metall, Holz, Glas, Mauerwerk und

Kunststoffen. Die Aushärtezeit beträgt nur 5 Minuten.



MT-13®

Dieser Premium-Klebstoff wird bei Anwendungen eingesetzt, die maximale Haftenigenschaften und Wasserbeständigkeit erfordern. MT-13® ist in

der Bootsindustrie weit verbreitet und wird dort bei der Bootsherstellung und für Großreparaturen verwendet.



EA-40®

EA-40® ist ein ungefüllter Epoxidkleber, der dank seiner niederen Viskosität, als nahezu transparenter Film, sehr dünn aufgetragen werden

kann. Haupteinsatzgebiet ist der Sportbogenbau. Aber auch im Bootsbau und für Reparaturen jeglicher Art kann EA-40® verwendet werden.



PC-3®

Der schwarze Epoxidzement PC-3® wurde speziell für die dauerhafte Verklebung und

Verfugung von Arbeitsplatten oder -theben entwickelt.



ACRYLIC ONE

- für Reproduktionen und Stützformen
- zum Gießen und Laminieren
- UV-beständig, schwer entflammbar
- Baustoffklasse B-s1, d0

Der kunststoffharte Polymergips

Acrylic One ist ein 2-Komponenten Polymergipssystem, bestehend aus einer gipsernen Grundkomponente und einem wasserbasierenden Acrylharz. Die polymerische Vernetzung der Gipskristalle mit dem Acrylat führt zu einer sehr hohen Festigkeit.

Anwendungsgebiete:

- Herstellung architektonischer Elemente im Innen- und Außenbereich
- Reproduktion von Skulpturen und Objekten
- Modell- und Formenbau
- Styroporbeschichtungen
- Dekorationsbau

Materialeigenschaften:

- lösungsmittelfrei, umweltfreundlich
- geringe Wärmeentwicklung beim Aushärtungsprozess (max. 40°C)

- keine Schrumpfung
- schwerentflammbar, UV-beständig
- lackierbar, maschinell bearbeitbar (bohren, fräsen, schleifen, polieren etc.)

Acrylic One kann gegossen, laminiert oder gespritzt werden. Durch die Zugabe von Metallpulver (Bronze, Kupfer etc.) wird der Eindruck eines echten Metallgusses zu einem Bruchteil der Kosten erreicht. Auch das Erscheinungsbild von Marmor oder Keramik lässt sich durch den Zusatz günstiger Füller erzielen.

Additive und Zubehör:

- Verdicker und Verdüner
- Aushärtungsverzögerer und -beschleuniger
- Glasfasern
- Oberflächenversiegler
- diverse Pigmente



ACRYLIC ONE

Mischung (nach Gewicht)	2 Teile Pulver : 1 Teil Flüssigkeit
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,75 (flüssig), 1,66 (ausgehärtet)
Topfzeit (Min.)	20-25
Entformzeit (Std.)	1
Farbe	cremeweiß
Härte (Shore D)	85
Bruchfestigkeit (N/mm ²)	20



EZ-SPRAY® SILICONE SERIE

- ideal für großflächige Abformungen
- automatisches Mischen
- nach kurzer Zeit entformbar
- dehnbar und reißfest

Die sprühbaren Hochleistungssilikone

EZ-Spray® Silicone 20, 22 und 35 sind sprühbare 2-Komponenten Silikone, die im Verhältnis 1:1 gemischt und aus Gebinden per SilCon® Sprühmaschine oder aus Doppelkartuschen per EZ-Spray® Jr. Sprühpistole verarbeitet werden. Die Mischung der beiden Komponenten findet dabei automatisch und luftblasenfrei in einem Zwangsmischer statt. Ein schnelles und einfaches Verfahren für die Formenherstellung bei vertikalen Oberflächen bzw. komplizierten, großflächigen Abformungen.

EZ-Spray® Silicone kann in einem Durchgang Schicht-für-Schicht aufgesprüht werden, ohne zwischen den Schichten warten zu müssen. Die abzuformenden Flächen werden dabei gleich-

mäßig besprüht. Nachdem die notwendige Schichtdicke erreicht ist, vernetzt EZ-Spray® Silicone nahezu ohne Schrumpfung zu einem reißfesten, dehnbaren Kautschuk und kann spätestens nach 60 Min. vom Modell abgenommen werden. Durch die hohe Reiß-, Hitze- und Chemiebeständigkeit widersteht das Silikon hunderten Produktionszyklen, je nach Komplexität des Objektes und Pflege der Form. Als Stützform zur Stabilisierung der i.d.R. dünnen Silikonform kann unser Polymergips Acrylic One oder der Glasfaserkunststoff Plasti Paste® verwendet werden.

Beim Gießen von Beton muss kein Betontrennmittel verwendet werden. Durch die hohe Hitzebeständigkeit eignet sich EZ-Spray® Silicone perfekt zum

Vergießen von Hochleistungs-beton wie UHPC oder SCC.

EZ-Spray® Silicone 20 und 22 eignen sich auf Grund der hohen Reißdehnung sehr gut für die Abformung von stark hinterschnittenen Objekten. Haupteinsatzgebiet ist jedoch die Herstellung von mehrfach verwendbaren Silikon-Vakuumbauben, zur Verarbeitung von Faserverbundkunststoffen. Genauere Informationen zu dieser Technik erhalten Sie in unserem Composite-Prospekt „Vakuumbauben – Passgenau und mehrfach verwendbar“.

EZ-SPRAY® SILICONE	20	22	35
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	11000	11000	17000
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,08	1,08	1,15
Farbe	grün transluzent	grün transluzent	lila
Topfzeit (Min.)	3	5	1,5
Entformzeit (Min.)	20	45	60
Härte (Shore A)	20	22	35
Reißfestigkeit (N/mm)	21,4	20,2	17,8
Reißdehnung (%)	470	450	415
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1	<0,1



Silikon-Vakuumbaube aus EZ-Spray® Silicone 20 zur Fertigung von Faserverbund Produkten. Hier mit unseren Epoxidharzen EpoxAcoat® Red und EpoxAmite®.

EZ-SPRAY® STYROCOAT®

- ideal für leichtgewichtige Requisiten und Modelle
- automatisches Mischen per Doppelkartusche
- schnellvernetzend
- schlagzäh

Die sprühbare Styroporbeschichtung

StyroCoat® ist ein Polyurethanharz, das speziell zur schnellen und sparsamen Beschichtung von Styropor entwickelt wurde. Zur Verarbeitung wird die EZ-Spray® Jr. Sprühpistole benötigt.

Dabei werden die beiden Komponenten per Doppelkartusche in einem Mischrohr automatisch gemischt und aufgesprüht bis die gewünschte Schichtdicke (1-5 mm) erreicht ist. StyroCoat® geliert sofort nach dem Vermischen der beiden Komponenten,

dadurch ist es ideal für vertikale Anwendungen geeignet. Ein weiterer Vorteil ist, dass große Styroporflächen in kürzester Zeit beschichtet werden können. Ausgehärtetes Material ist sehr schlagzäh und lackierbar. Haupteinsatz ist die Herstellung von

leichtgewichtigen Requisiten für Bühnenproduktionen oder Freizeitparks. StyroCoat® kann auch in Kautschukformen gesprüht werden, um Reproduktionsteile herzustellen.



KauPo
Kautschuk + Polyurethane

43

EZ-SPRAY® PLASTIC

- ideal für leichtgewichtige Requisiten und Modelle
- automatisches Mischen per Doppelkartusche

Das sprühbare Polyurethanharz

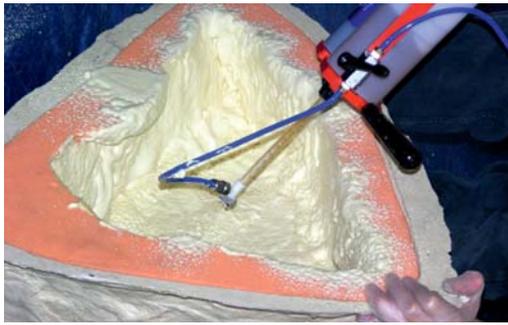
EZ-Spray® Plastic ist ein hartes und schlagzähes Polyurethanharz, das speziell zur Herstellung stabiler Stützformen und Reproduktionen entwickelt wurde. Zur Verarbeitung wird die EZ-Spray® Jr. Sprühpistole benötigt. Dabei werden

die beiden Komponenten per Doppelkartusche in einem Mischrohr automatisch gemischt und aufgesprüht bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. EZ-Spray® Plastic geliert sofort nach dem Vermischen der beiden Komponenten, dadurch ist es ideal für vertikale Anwendungen geeignet. Durch den

schnellen, großflächigen Materialauftrag spart man viel Zeit bei der Herstellung von Stützformen. Mit Zwischenschichten aus Glasfasermatten werden Stützformen und Reproduktionen aus EZ-Spray® Plastic noch stabiler und leichtgewichtiger.



EZ-SPRAY®	STYROCOAT®	PLASTIC
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	variiert	variiert
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,12	1,11
Topfzeit (Sek.)	2	2
Entformzeit (Std.)	1	3
Farbe	cremeweiß	cremeweiß
Härte (Shore D)	80	75
Bruchfestigkeit (N/mm)	23,2	20,7



EZ-SPRAY® FOAM

- ideal zur schnellen Herstellung von Requisiten
- automatisches Mischen per Doppelkartusche
- leichtgewichtig (190 kg/m³) und hart

Der sprühbare Hartschaum

EZ-Spray® Foam ist ein harter Polyurethanschaum, der speziell zur schnellen Herstellung leichtgewichtiger Requisiten entwickelt wurde. Zur Verarbeitung wird die EZ-Spray® Jr. Sprühpistole benötigt. Dabei werden die beiden Komponenten per Doppelkartusche in einem Mischrohr automatisch gemischt

und aufgesprüht bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist.

EZ-Spray® Foam reagiert sehr schnell nach dem Vermischen der beiden Komponenten und dehnt sich um das ca. 6-fache seines Flüssigvolumens aus, wodurch wesentlich weniger Materialbedarf entsteht. Durch die schnelle Topfzeit ist er auch ideal für vertikale Anwendungen geeignet.

Vorwiegender Einsatz bei der Herstellung von leichtgewichtigen, harten Requisiten für Theater, Film, Themenparks, Ausstellungen etc., aber auch als Stützform für flexible Kautschukformen kann EZ-Spray® Foam eingesetzt werden.

EZ-SPRAY® FLEXFOAM

- ideal zur schnellen Herstellung von Requisiten
- automatisches Mischen per Doppelkartusche
- leichtgewichtig (110 kg/m³) und flexibel

Der sprühbare Weichschaum

Dieser weiche Polyurethanschaum wurde speziell zur schnellen Herstellung leichtgewichtiger, flexibler Requisiten entwickelt. Zur Verarbeitung wird die EZ-Spray® Jr. Sprühpistole benötigt. Dabei werden die beiden Komponenten per Doppelkartusche in einem Mischrohr automatisch gemischt und aufgesprüht bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. EZ-Spray® FlexFoam reagiert sehr

schnell nach dem Vermischen der beiden Komponenten und dehnt sich um das ca. 4-fache seines Flüssigvolumens aus, wodurch wesentlich weniger Materialbedarf entsteht. Der ausgehärtete Schaum ist weich aber auch sehr stabil, daher eignet er sich ebenfalls für animatronische Anwendungen.

EZ-Spray® FlexFoam ist ideal für eilige Projekte. Das Befüllen von Silikonformen dauert nur wenige Minuten. Die Reproduktion kann in spätestens 15 Minuten entformt werden.



EZ-SPRAY®	FOAM	FLEXFOAM
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	variiert	1000
Topfzeit (Sek.)	13	10
Entformzeit (Min.)	2	15
Farbe	cremeweiß	weiß
Raumgewicht (kg/m ³)	190	110
Ausdehnungskoeffizient	ca. 5-6	ca. 7

BODY DOUBLE®

- für detailgetreue Körperabformungen
- einfach und schnell anwendbar
- dehnbar, reißfest, mehrfach verwendbar
- additionsvernetzend

Das hautverträgliche Silikon

Das Body Double® Silikon hat sich von Hollywood aus weltweit zum Standardprodukt für Körperabformungen entwickelt. Unsere Kunden der Theater, Opernhäuser & Special FX Studios in Europa bevorzugen Body Double® auf Grund seiner einfachen Anwendung, idealen Fließfähigkeit und hohen Reißfestigkeit. Body Double® ist einfach zu mischen (1A:1B) und kann direkt auf die Haut aufgetragen werden. Es härtet schnell zu einem sehr reißfesten Kautschuk und liefert detailgetreue Reproduktionen. Mit Body Double® können in kürzester Zeit Abformungen des Gesichts, der Hände oder sonstigen Körperteilen erstellt werden. Durch Verwendung

von Doppelkartuschen in einer Dosierpistole wird die Anwendung noch einfacher. Die beiden Komponenten werden dann automatisch gemischt. Erhältlich in 2 Versionen: (1) Body Double® Standard für größere Oberflächen, wie z.B. Torso- oder Kopfabformungen. (2) Body Double® Fast für schnelle Abformungen, wie z.B. Handabformungen. Als Trennhilfe und zum leichten Ablösen von Haaren, wird die Body Double® Release Cream verwendet. Dabei werden z.B. Bärte oder Augenbrauen vor der Abformung versiegelt und die entsprechende Haarstruktur abgeformt. Ein hilfreiches Additiv für Body Double® ist das **Hyper-Folic®**. Es wird dem Body Double® beigemischt und er-

möglicht die problemlose Abformung behaarter Hautoberflächen (Bart, Augenbrauen etc.). Dabei gibt die Negativform unterhalb der Haare liegende Hautdetails wieder.



BODY DOUBLE®	FAST	STANDARD
Mischung (nach Volumen)	1A:1B	1A:1B
Viskosität gemischt (mPas)	streichfähig	streichfähig
Spezifisches Gewicht (g/cm³)	1,17	1,17
Topfzeit (Min.)	1,5	5
Entformzeit (Min.)	5	30
Farbe	grün	lila
Härte (Shore A)	25	25
Reißfestigkeit (N/mm)	18,7	17,8
Reißdehnung (%)	500	500
Schrumpfung (%)	<0,1	<0,1



KauPo
Kautschuk + Polyurethane

46



ALJA-SAFE®

Gießbares Alginatpulver

Das silikatstaubfreie, hautfreundliche Alja-Safe® wird eingesetzt, um kostengünstige Einwegformen von Händen, Armen oder Füßen zu erstellen. Mit warmem Wasser vermischt, lässt sich Alja-Safe® gut vergießen, härtet schnell

aus und liefert detailgetreue Negativformen, die dann z.B. mit dem Polymergips Arylic One, dem Schnellgießharz Smooth-Cast® 300Q oder additionsvernetzenden Silikonen (z.B. Dragon Skin® FX-Pro) ausgegossen werden können.

ALJA-SAFE® ACROBAT®

Streichbares Alginat mit Fasern

Dieses hautfreundliche, silikatstaubfreie Alginatpulver beinhaltet Fasern, die das Abfließen auf vertikalen Flächen verhindern. Durch diese selbstverdickende Eigenschaft, eignet sich Acrobat® optimal für die Erstellung kostengünstiger Einwegformen

des Gesichts oder des Torsos. Mit warmem Wasser vermischt, härtet Acrobat® schnell aus und liefert detailgetreue Negativformen, die dann z.B. mit dem Polymergips Arylic One, dem Schnellgießharz Smooth-Cast® 300Q oder additionsvernetzenden Silikonen (z.B. Dragon Skin® FX-Pro) ausgegossen werden können.



ALJA-SAFE® BREEZE

Flüssiges Alginat zum Gießen

Kein Pulver – kein Staub! Die Revolution unter den Alginaten (zum Patent angemeldet). Alja-Safe® Breeze ist ein flüssiges Alginat, das sich einfach mit Wasser mischen lässt und dadurch ein einzigartiges, hautfreundliches Körper-Abform-Material ergibt. Durch die Dünflüssigkeit formt es Hautstrukturen sehr detailgetreu ab. Mit warmem Wasser vermischt, härtet Alja-Safe®

Breeze schnell aus. Negativformen aus Alja-Safe® Breeze können unter anderem mit dem Polymergips Acrylic One, dem Schnellgießharz Smooth-Cast® 300Q oder additionsvernetzenden Silikonen (z.B. Dragon Skin® FX-Pro) ausgegossen werden.



	ALJA-SAFE®	ALJA-SAFE® ACROBAT®	ALJA-SAFE® BREEZE
Mischung (nach Volumen)	1 Teil Wasser : 1 Teil Alja-Safe Pulver	1 Teil Wasser : 1 Teil Acrobat Pulver	5 Teile Wasser : 1 Teil Breeze
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,07	1,07	1,07
Farbe	hell-lila	cremeweiß	blau
Topfzeit (Min.)	5	5	5
Entformzeit (Min.)	8	8	10



VERSIEGLER

Super Seal®:

Schnelltrocknender, dünnflüssiger Versiegler für zahlreiche Oberflächen. Sollte bei feinporigen Oberflächen aufgetragen werden, bevor ein Trennmittel aufgesprüht wird. Hat keine Einflüsse auf Oberflächendetails. Mit warmem Wasser rückstandsfrei abwaschbar.

Sonite Wax®:

Weiche Wachspaste, um sehr poröse Oberflächen zu versiegeln. Um hochglänzende Oberflächen zu erhalten, kann Sonite Wax® mit einem weichen Tuch poliert werden.

One Step®:

Versiegler und Trennmittel in einem. Kostensparende, vielseitig einsetzbare Alternative beim Formenbauprozess.



47

TRENNMITTEL

Universal®:

Speziell für den Formenbau entwickeltes, silikonhaltiges Trennmittel. Muss auf das Modell aufgetragen werden, bevor Polyurethan-kautschuk gegossen, gestrichen oder gesprüht wird. Aus der Sprühdose oder flüssig anwendbar.

Ease Release® 200:

Silikonhaltig, jedoch geringerer Anteil als bei Universal®. Sehr vielseitig einsetzbar. Trennt Polyurethan von Polyurethan und Silikon von Silikon. Auch für Polyester, Epoxidharze und Metallformen geeignet. Aus der Sprühdose oder flüssig anwendbar.

Ease Release® 2125:

Polyvinylalkohol zum Trennen von Polyesterharzen.

Ease Release® 2831:

Silikonfreies Trennmittel auf Seifen- und Wachs-basis. Speziell als Trennmittel für Polyurethanschäume zu empfehlen.

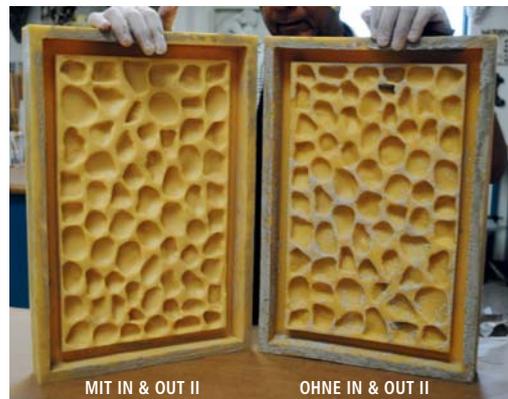
Aqualease® 75:

Konzentrat von Silikonpolymeren, das speziell entwickelt wurde, um synthetischen und Naturkautschuk, mikrozellulare und feste Polyurethanelastomere, Epoxidharze und Thermoplaste zu trennen. Häufig eingesetzt in der Orthopädietechnik beim Tiefziehen von Thermoplasten.

IN & OUT® II:

Wasserlösliches Trennmittel, das speziell als Gießhilfe entwickelt wurde, um Beton von einer Vielzahl unterschiedlicher Formmaterialien, einschließlich Polyurethankautschuk, zu trennen. In & Out® II gewährleistet sauberes Trennen und hat keine negativen Auswirkungen auf Oberflächendetails. Es ist umweltfreundlich, nahezu geruchlos und geeignet für Negativformen aus Kautschuk, Holz, Metall und Polyester. In & Out® II hält die Form sauber,

vermeidet Rückstandsbildung und verlängert die Formenstandzeit.



IN & Out II®



Universal®



Ease Release® 200



CHAVANT NSP SOFT + MEDIUM

Künstler-Clay

Die NSP Produkte von Chavant wurden speziell entwickelt, um den Füllstoff Schwefel in einem professionellen Modellierton zu eliminieren. Schwefel führt häufig zu Vernetzungsstörungen bei Abformmaterialien aus Kautschuk (speziell bei Additionssilikon). NSP Produkte besitzen einen hohen Wachsanteil und bieten gute Verbindungseigenschaften, Flexibilität und Dehnungsverhalten.

Durch das feste Erscheinungsbild werden feinste Details sehr gut abgebildet und Kanten fransen nicht aus. NSP Plasteline können verflüssigt, gegossen, gestrichen oder gesprüht werden. Sie werden hauptsächlich von Künstlern für die Gestaltung von Skulpturen, von Make-up Artists für die Charaktermodellationen oder von Produkt-Designern bei der Freihand-Gestaltung verwendet.



CHAVANT LE BEAU TOUCHÉ

Künstler-Clay

Le Beau Touché sind schwefelfreie, extrem geschmeidige und flexible Clays, mit außergewöhnlichen Glättungs- und Verbindungseigenschaften. Sie werden von vielen Künstlern verwendet, die nach einem Clay suchen der nahezu an jeder Armierung haften bleibt. Le Beau Touché Clays sind formstabil, lassen sich sehr gut

bearbeiten und formen, haben eine unglaubliche Flexibilität und werden nicht austrocknen oder Risse bekommen. Die HM Formel wird von Kunden bevorzugt, die bei klimatischen Bedingungen über 32°C arbeiten. Der originale Le Beau Touché hingegen wird bei wärmeren Temperaturen schneller weich.

CHAVANT	NSP SOFT	NSP MEDIUM	LE BEAU TOUCHÉ	AUTOSTYLE
Härtegrad (Skala 1-10)	4	7	4 bzw. 5 (HM)	7
Spezifisches Gewicht (g/cm ³)	1,52	1,59	1,48	1,05
Arbeitstemperatur	20°C - 42°C	20°C - 42°C	20°C - 32°C (46°C HM)	52 - 50°C
Erweichungstemperatur	40°C	40°C	n.a.	n.a.
Verflüssigungstemperatur	80°C - 90°C	80°C - 90°C	n.a.	n.a.

CHAVANT AUTOSTYLE

Industrie-Clay

Dieser harte, leichtgewichtige Industrieton wird von Industriedesignern bei der Erstellung von Modellen im Automobil-, Schiffs-, und Flugzeugbau benutzt. Bildhauer verwenden Autostyle, wenn es um hochdetailorientierte künstlerische Objekte geht oder ein harter und leichter Ton gewünscht wird.

Vorteile:

(1) Exzellente Fräseigenschaften: Clay-Späne bleiben nicht am Fräser oder der Modelloberfläche kleben, sie können abgebürstet oder

mit Druckluft weggeblasen werden. Die Schnittfläche ist sehr detailliert.

(2) Schwefelfrei: Verringert das Risiko von Vernetzungsstörungen beim Abformen und der Korrosion von anfälligen Metallen in Computern, CNC Maschinen, Öfen und Schmuck, während das „Gefühl“ von schwefelhaltigem Clay erhalten bleibt.

(3) Leichtgewicht: Autostyle ist 35% leichter als herkömmlicher Industrie-Clay. Spart Versandkosten und erleichtert den Transport von fertigen Modellen.

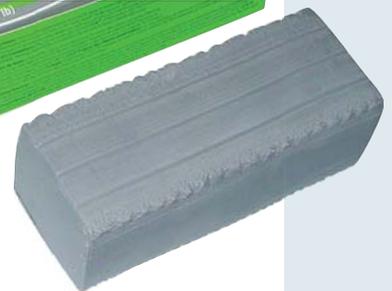


SUPER SCULPEY®

Ofenhärtende Modelliermasse

Super Sculpey® und Super Sculpey® FIRM sind Polymertone, die sich vor allem durch ihre hervorragende Detailwiedergabe und Eignung für Werkzeugbearbeitung auszeichnen. Super Sculpey® härtet im Ofen zu einer keramikähnlichen Masse und erhält durch Bearbeitung mit Sandpapier eine glatte Oberfläche. Nach dem Aushärten kann er lackiert werden. Durch die lasierende, pink-beige Farbe, ist der originale Super Sculpey® zum bevorzugten Polymerton zahlreicher Puppenhersteller geworden. Obwohl er sehr weich ist, fällt er nach Bearbeitung nicht zusam-

men. Er wird ebenfalls immer mehr bevorzugt, wenn es darum geht Prototypen herzustellen von denen dann Negativformen abgenommen werden. Künstler verwenden Super Sculpey®, um Skulpturen mit feinsten Detailmerkmalen zu kreieren. Super Sculpey® FIRM ist grau, härter als die Originalversion und noch besser für die Werkzeugbearbeitung geeignet. Beide Versionen sind CE-zertifiziert!



KauPo
Kautschuk + Polyurethane

50



Zur Eliminierung von Luftblasen, und der damit verbundenen qualitativ hochwertigeren Herstellung von gegossenen Negativformen oder Reproduktionen aus Silikon bzw. Gießharz, ist eine Entlüftung nach dem Mischen unverzichtbar. Besonders zu empfehlen bei der Verarbeitung von

glasklaren Gießharzen wie z. B. Crystal Clear®. Mit unseren preisgünstigen Vakuumbehältern und der Vakuumpumpe haben Sie die Möglichkeit bis zu 10 Liter Flüssigmaterial zu entlüften.

Beide Vakuumbehälter sind mit Vakuummeter und Entlüftungsventil

ausgestattet. Der 18 Liter Behälter besteht aus Aluminium sowie einem Acrylglasdeckel (10 mm) mit Silikondichtung und einem 1,5 m Vakuumschlauch. Der 4,4 Liter Behälter besteht aus stabilem Acrylglas (5 mm dick) sowie einem fest fixierten Glasfaserboden und einem abnehmbaren

Glasfaserdeckel. Die Vakuumpumpe hat eine Leistung von 1/3 PS bei einer Ansaugleistung von 224 l/Min. Der relative Betriebsdruck beträgt -0,93 bar bzw. 91% Vakuum.



SILCON® MISCH- UND SPRÜHMASCHINE

Für Silikone

Die SilCon® Sprüh- und Mischmaschinen wurden entwickelt, um 1:1 mischbare Silikone be-

quem und schnell zu verarbeiten. Dank des kleinen und leichtgewichtigen Mischkopfs ist die Handhabung sehr einfach. Zudem ermög-

licht das automatische und luftblasenfreie Mischen noch hochwertigere Negativformen. Die SilCon® Maschinen können sowohl zum

Gießen als auch zum Sprühen unserer Additionssilikone verwendet werden.



EZ-SPRAY® JR.-SPRÜHPISTOLE

Für große Doppelkartuschen

Zur Verarbeitung unserer sprühbaren Produkte wird diese pneumatische Sprühpistole benötigt. Die beiden Komponenten (in einer Doppelkartusche)

werden automatisch per Luftdruck im Mischrohr gemischt und können so direkt auf ein abzuformendes Modell, in eine Kautschukform oder auf Styropor gesprüht werden. Die einfache Handhabung und

problemlose Pflege (keine verstopften Leitungen) garantieren eine sehr lange Haltbarkeit.

Folgende sprühbaren Produkte sind erhältlich: EZ-Spray® Silicone,

EZ-Spray® Plastic, Styro-Coat®, EZ-Spray® Foam, EZ-Spray® FlexFoam. Detaillierte Informationen über diese Produkte finden Sie in Kapitel 12.

ROTATIONSGIESSMASCHINEN

Unsere Rotationsgießmaschinen sind ideal geeignet, um hohle Gießlinge zu erstellen, wenn andere Fertigungsarten aus technischen oder ökonomischen Gründen auszuschließen sind. Vorzugsweise werden die Produkte Smooth-Cast® 300, Smooth-Cast® 65D+66D oder TASK® 15 verwendet. Auch Rotationsgüsse mit Polymergeps (Acrylic One) sind möglich.

Die Rotationsgeschwindigkeiten der beiden

Drehachsen sind unabhängig voneinander einstellbar. 4 Maschinen sind lieferbar (siehe Preisliste), für unterschiedliche Formhöhen und -durchmesser.

Vorteile:
(1) Hohe Flexibilität beim Produktdesign – Vorteile bei komplexen oder abstrakten Formen.
(2) Niedere Einstiegsinvestition – Formkosten und Maschinenkosten sind sehr niedrig im Vergleich zu anderen

Rotationsgießarten.
(3) Gussteile sind nahtlos, leichtgewichtig und spannungsfrei mit ausgezeichnete Detailwiedergabe.
(4) Deutlich geringerer Materialbedarf als bei Vollgüssen.

(5) Einfache Bedienung – mehrere Maschinen können von einem Operator bedient werden.



EVR: Große Maschine für Formen bis zu 1,60 m Länge und 1,00 m Breite.



EVM: Mobile Maschine mit wenig Platzbedarf.

DOSIERPISTOLEN FÜR KLEINE DOPPELKARTUSCHEN

Durch Verwendung von Doppelkartuschen in diesen Dosierpistolen, ist die Verarbeitung unserer Silikone noch einfacher. Die beiden Komponenten (A+B) werden automa-

tisch im Mischrohr gemischt und direkt auf das abzuformende Modell aufgetragen oder in eine Negativform gespritzt.

Folgende Produkte sind in Doppelkartuschen erhältlich:
Ecoflex®, Dragon Skin®, Body Double®, Mold Star®, Renew Silicone.



KauPo
Kautschuk • Polyurethane

51

STABMISCHER FÜR FLÜSSIGKEITEN

Zum schnellen Mischen von Flüssigkeiten. Der **Turbine Mixer** mischt auch große Mengen in kurzer Zeit. Ideal für alle

2-Komponenten Polyurethane und Silikone. Auch für Alja-Safe® Alginate und Acrylic One Polymergips geeignet.

Aus epoxidbeschichtetem Stahl. Länge: 45 cm / Durchmesser Rotationsplatte: 8 cm



DOSIERPUMPEN FÜR EPOXAMITE® EPOXIDHARZE

Die Pumpen sind so abgestimmt, dass pro Dosierstoß jeweils die korrekte Menge EpoxAmite® Part A (Harz) und EpoxAmite® Part B (Här-

ter) ausgegeben wird. Es ist somit nicht nötig, die Komponenten abzuwiegen.



ABLASSHAHN

Der Ablasshahn Kit ist passgenau für die Ausgussöffnung unserer 18 Liter Eimer (3/-Gebinde) gestaltet. Er ermöglicht

ein bequemes und akkurate Ausgießen der Komponenten. Die Eimer können horizontal (z.B. im Regal) gelagert werden

und müssen zur Materialentnahme nicht bewegt werden.



MISCHBECHER

Jeder Behälter besteht aus bruchfestem, langlebigem Kunststoff, der Gießharzen und anderen Materialien widersteht.

Sie sind leicht zu reinigen und können viele Male wiederverwendet werden; sogar ausgehärtete Gießharze können problemlos

entfernt werden. Die ml-Skala erleichtert das Mischen der Komponenten nach Volumen.



473 ml

946 ml

1892 ml

4880 ml

STARTER-SETS

Ideal für den Formenbau-Anfänger oder zum Kennenlernen neuer Produkte für den fort-

geschrittenen Formenbauer. Der Ultimate Wound und Ultimate Zombie

Kit sind speziell für Theater, Film, Live Action Role Playing (LARP), realistische

Unfalldarstellung (RUD), Halloween und sonstige Events bei denen bequem, schnell und

realistisch Wunden oder Horror-effekte gestaltet werden sollen.



FORMENBAU-STARTER 1

- Gießbares Silikon OOMOO® 30
 - Polyurethangießharz Smooth-Cast® 300
 - Versiegler SuperSeal®
 - Trennmittel Ease Release® 205
- How-to-Booklet (engl. Handbuch – bebildert)
 - DVD (Formenbau-techniken, engl.)
 - Quick-Start-Guide (Kurzeinweisung, engl.)



FORMENBAU-STARTER 2

- Streichbares Silikon Rebound® 25
 - Polyurethangießharz Smooth-Cast® 300
 - Stützformharz Plasti Paste®
 - Trennwachs Sonite Wax®
 - Silikonverdicker Thi-Vex®
- How-to-Booklet (engl. Handbuch – bebildert)
 - DVD (Formenbau-techniken, engl.)
 - Quick-Start-Guide (Kurzeinweisung, engl.)



KÖRPER-ABFORM-SET 1

- Alginat Alja-Safe®
- Hartgips
- Quick-Start-Guide (Kurzeinweisung, engl.)
- Life Casting DVD (Körperabformtechniken, engl.)



KÖRPER-ABFORM-SET 2

- Doppelkartusche Body Double® Fast oder Medium
- Dosierpistole (manuell)
- Body Release-Cream
- Gips-Bandagen
- Life Casting DVD (Körperabformtechniken, engl.)

ULTIMATE WOUND KIT™

- Wundensilikon Skin Tite®
- Silikonverdicker Thi-Vex®
- 4 Silc-Pig® Silikonfarben
- Bruchglasstücke aus Silikon

- Quick-Start-Guide (Kurzeinweisung, engl.)
- Starter-Kit DVD (Formenbautechniken, engl.)



ULTIMATE ZOMBIE KIT®

Basiert auf dem Ultimate Wound Kit®. Inhalt siehe oben. Zusätzlich: 2 weitere Silc Pig® Silikonfarben, 4 Make-up Farben, 1 Zombiebiss. Quick-Start-Guide und die DVD zeigen die Erstellung eines Zombies.



SCHULUNGSVIDEOS

Zum Kennenlernen unserer Produkte und zur schrittweisen Erklärung diverser Formenbautechniken, bieten wir diverse Schulungsvideos an. Näheres zum Inhalt der Videos entnehmen Sie bitte der aktuellen Preisliste.

Besuchen Sie auch unseren YouTube Kanal auf www.kaupo.de. Das beliebte und in diesem Umfang einzigartige Videoarchiv für Abformtechnik bietet wertvolle Anwendungstipps zur Herstellung von Formen und Abgüssen.



A	Ablasshahn	S. 51	Mischbecher	S. 51	
	Acrylic One	S. 41	Mold Max® Serie	S. 4	
	Additive für additionsvernetzende Silikone	S. 17	Mold Max® 25	S. 4	
	Additive für alle Silikone	S. 17	Mold Max® 60	S. 5	
	Additive für kondensationsvernetzende Silikone	S. 17	Mold Max® STROKE®	S. 5	
	Additive für Polyurethan	S. 34	Mold Max® T-Serie	S. 6	
	Alja-Safe®	S. 46	Mold Max® XLS® II	S. 5	
	Alja-Safe® Acrobat®	S. 46	Mold Star® Serie	S. 10	
	Alja-Safe® Breeze	S. 46	MT-13®	S. 40	
B	Body Double®	S. 45	O	OOMOO®	S. 6
	Brush-On® Serie	S. 21	P	PC-3®	S. 40
C	Cast Magic® Farbpulver	S. 33		Plasti-Paste® II	S. 30
	Chavant Autostyle	S. 49		PMC® Serie	S. 20
	Chavant Le Beau Touché	S. 48		Psycho Paint®	S. 18
	Chavant NSP Soft + Medium	S. 48	Q	Quarry Tone®	S. 34
	Clear Flex®	S. 22	R	Rebound®	S. 11
	Cryptolyte® Für UV-Schwarzlicht Effekte	S. 33		Renew Silicone	S. 16
	Crystal Clear® Serie	S. 29		Rotationsgießmaschinen	S. 50
D	Dosierpistolen für kleine Doppelkartuschen	S. 51		Rubber Glass®	S. 7
	Dosierpumpen für Epoxamite® Epoxidharze	S. 51	S	Schulungsvideos	S. 53
	Dragon Skin® Serie	S. 12		Shell Shock®	S. 30
E	EA-40®	S. 40		SilCon®-Misch- und Sprühmaschine	S. 50
	Ecoflex® Serie	S. 13		Skin Tite®	S. 14
	Encapso® K	S. 7		SMASH!® Plastic	S. 29
	EpoxAcast® Serie	S. 36		Smooth-Cast® 300 + 320 Serie	S. 23
	EpoxAcast® 650	S. 36		Smooth-Cast® 325 Serie	S. 24
	EpoxAcast® 655	S. 36		Smooth-Cast® 380 + 385	S. 26
	EpoxAcast® 670 HT	S. 36		Smooth-Cast® 45D + 60D + 61D	S. 25
	EpoxAcast® 690 Clear	S. 36		Smooth-Cast® 65D + 66D	S. 25
	EpoxAcoat®	S. 35		Smooth-Cast® ONYX®	S. 24
	EpoxAmite® Serie	S. 35		Smooth-Sil® 935	S. 8
	Epsilon®	S. 37		Smooth-Sil® 940	S. 8
	Equinox® Serie	S. 15		Smooth-Sil® 945	S. 8
	EZ-Brush® Vac Bag	S. 15		Smooth-Sil® 950	S. 8
	EZ-Spray® FlexFoam	S. 44		Solaris®	S. 16
	EZ-Spray® Foam	S. 44		Soma Foama®	S. 14
	EZ-Spray® Jr.-Sprühpistole	S. 50		SORTA-Clear® Serie	S. 9
	EZ-Spray® Plastic	S. 43		So-Strong®/Ignite® Farbpigmente	S. 33
	EZ-Spray® Silicone Serie	S. 42		Stabmischer für Flüssigkeiten	S. 51
	EZ-Spray® StyroCoat®	S. 43		Super Instant®	S. 40
F	Feather Lite®	S. 26		Super Sculpey®	S. 49
	FlexFoam-iT!® Serie	S. 32	T	Tarbender®	S. 37
	FOAM-iT!® Serie	S. 31		TASK® Serie	S. 27/28
	Formenbau-Starter 1	S. 52		Trennmittel	S. 47
	Formenbau-Starter 2	S. 52	U	Ultimative Wound Kit™	S. 53
	Free Form® AIR	S. 38		Ultimative Zombie Kit®	S. 53
	Free Form® EARTH	S. 39		Ure-Bond® II Polyurethankleber	S. 34
	Free Form® SCULPT	S. 39		Ure-Fil® Pulverförmige Füllstoffe	S. 33
	FuseFX	S. 18	V	Vakuumbehälter und Vakuumpumpe	S. 50
K	Körper-Abform-Set 1	S. 52		Versiegler	S. 47
	Körper-Abform-Set 2	S. 52		VytaFlex® Serie	S. 19
M	Metallpulver	S. 34			
	Metalset® A4	S. 40			

Technische Daten: Die Topf- und Entformzeiten sowie physikalischen Eigenschaften werden in der Regel bei Raumtemperatur (ca. 23°C) bzw. nach 7 Tagen (max. physikalische Eigenschaften) gemäß den internationalen ASTM-Standards gemessen. Diese Angaben werden als korrekt betrachtet. Allerdings wird keine Garantie übernommen bezüglich der Daten, den Ergebnissen, die daraus resultieren oder dass eine Anwendung ein bestehendes Patent verletzt. Genauere Informationen zu den jeweiligen Prüfnormen sind auf Anfrage erhältlich.

Katalogversion 3.0 (2013/2014). Irrtümer, Änderungen und Aktualisierungen vorbehalten.

WWW.KAUPO.DE



KauPo
Kautschuk+Polyurethane

KauPo Plankenhorn e.K.

Max-Planck-Straße 9/3
D-78549 Spaichingen
Fon +49(0)7424-95842-3
Fax +49(0)7424-95842-55
info@kaupo.de
www.kaupo.de