



Ein Modellwerkstoff geeignet zur manuellen und maschinellen Formgebung.

Vorteile:

- gießbar
- kantenstabil
- Schnittflächen glatt und glänzend
- geringes Gewicht

Kenndaten:

Pulverförmig

Mischungsverhältnis 100 g : 40 – 50 ml
(Pulver : Wasser)

Mischungsvolumen 1,69 kg Gemisch = 1 ltr

Verarbeitungszeit 10 – 15 Min.

Erstarrungsende 20 – 30 Min.

Verarbeitung

LUDUR MW (Typ A) in das vorgelegte Wasser einstreuen und 1 – 2 Minuten homogen mischen. Anschließend in die vorbereitete eingetrennte Form eingießen. Zur Vermeidung von Haftblasen soll die Mischung in der Form bewegt werden. Es wird empfohlen, die Anmischung unter Vakuum vorzunehmen. Nach Aushärtung kann entformt und bearbeitet werden. Das Gußstück läßt sich auch nach vollständiger Trocknung bearbeiten.

Die Trocknung im Trockenschrank bei 45 - 50° ist empfehlenswert, um die Trocknung zu beschleunigen (bis Gewichtskonstanz vorliegt). Durch variieren des Mischungsverhältnisses kann die gewünschte Festigkeit (Bearbeitbarkeit) eingestellt werden.

Verpackung:

Papiersäcke mit Folieneinlage 25 kg

Lagerbeständigkeit:

Mindestens 1 Jahr in gut verschlossenen, feuchtedichten Gebinden.

Lagerung:

In verschlossenem Zustand kühl und trocken aufbewahren.

Vorstehende Angaben erfolgen nach bestem Wissen und sorgfältiger Prüfung. Wir gewährleisten einwandfreie Qualität unserer Produkte gemäß Spezifikation, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflußbereiches entstehen.

