

Product Data Sheet	Datenblatt	8060 HT
---------------------------	-------------------	----------------

Properties	Eigenschaften	rigid & high temperature / hart & hochtemperaturbeständig
Colour	Farbe	slightly yellowish transparent / leicht gelb transparent

		Unit / Einheit	-1	-2	-3	-4	Test / ISO				
Hardness Shore A/D	Härte Shore A/D	@ 23°C @ 60°C @ 80°C	80D - -				868				
Flexural E-Modulus	Biege - E-Modul	MPa	1310	1010	1320	642	178				
Flexural Strength	Biegefestigkeit	MPa	60	48	64	27	178				
Tensile E-Modulus	Zug – E-Modul	MPa	1225	-	-	750	R 527				
Tensile Strength	Zugfestigkeit	MPa	47	-	-	26	R 527				
Heat Deflection Temp.(HDT) Testpiece 110 x 12,7 x 6,4 mm	Wärmeformbeständigkeit (HDT) Prüfstab 110 x 12,7 x 6,4 mm	C°	105 -175	90 -110	115 -180	45 -55					
Glass Transition Temperature °C (Tg)	Glasübergangstemperatur °C (Tg)	C°	127 -195	105 -132	125 -195	70 -90					
Elongation Yield	Dehnung	%	-	-	-						
Elongation Break	Bruchdehnung	%	43	-	-	62	R 527				
Tear Strength	Reißfestigkeit	MPa	-	-	-	-	34				
Yield Strength	Streckgrenze	MPa	-	-	-	-	R 527				
Izod Impact	Kerbschlagzähigkeit	Kj/m²	14	15	13	11	180				
Thermal Conductivity	Wärmeleitfähigkeit	W/mk	-	-	-	-	BS874				
Specific Gravity (@ 23°C) Part A Part B	Spezifi. Gewicht (@ 23°C) Komp. A Komp. B	kg/dm³	1,03 1,21								
Viscosity (@ 23°C) Part A Part B	Viskosität (@ 23°C) Komp. A Komp. B	cPs	220 50								
Mixing Ratio (Poly A : Iso B) By weight	Mischungsverhältnis (Poly A : Iso B) Nach Gewicht	g	A 100	B 400	A 100	B 250	A 100	B 500	A 100	B 150	
Pot Life (100g @ 23°C)	Topfzeit (100g @ 23°C)	sec.	285		270		330		170		
Curing Time (@ 70°C)	Aushärtezeit (@ 70°C)	min.	30 – 60								
Shrinkage According to Wall Thickness	Schrumpf Nach Schichtdicke	%	0,5								

POST CURING PROCESS / WÄRMEBEHANDLUNG yes / ja for / für 8060 HT -1 / 8060 HT -3											
1)	60 min x	100°C =	120°C	4)	60 min x	130°C =	140°C	7)	60 min x	160°C =	165°C
2)	60 min x	110°C =	125°C	5)	60 min x	140°C =	155°C	8)	60 min x	170°C =	170°C
3)	60 min x	120°C =	135°C	6)	60 min x	150°C =	160°C	9)	60 min x	180°C =	175°C

Handling Procedure	Verarbeitungshinweise	8060 HT-1
---------------------------	------------------------------	------------------

Mixing ratio Polyol (A) : Iso (B)	Mischungsverhältnis Polyol (A) : Iso (B)	100 : 400
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	285 sec. / Sek.
Resin temperature (C°) (Heating chamber)	Harztemperatur (C°) (Wärmeofen)	40°C
Mould temperature (C°) (Heating chamber)	Formtemperatur (C°) (Wärmeofen)	70°C
Mixing time (sec.)	Mischzeit (Sek.)	30 – 45 sec / Sek.
Curing time in mould at 70°C (min.) according to wall thickness	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.) abhängig von der Wandstärke	30 – 60
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	See data / siehe Daten
Primary degassing (min.)	Vorentlüftung (Min.)	- -

<p style="text-align: center;">Casting Procedure</p> <p>Weigh the resins. Measure remaining amount in Cup „A“ ! Place cups in the machine and start vacuum pump. Switch on mixer motor. After reaching max. vacuum level mix both components together Mix resins as fast as possible. Pour resin into silicone mould and leak vacuum chamber before the end of pot life. A-Component to be placed under the mixer.</p> <p>Special Notes Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Pre-heat cups in oven to 40°C. Colour addition only possible with component A. Shake „A“ (Polyol) and „B“ Iso) component cans before use. Maximum wall thickness 6 mm</p> <p>Product information The product generates a high exotherme heat</p> <p>Mould life Mould life can be increased by - de-moulding the casting immediately after curing. - post curing the mould over a period of 24 h at 70°C (oil bleed). It is recommended to seal the silicone mould surface first with the Silicone Release Agent S3 and afterwards in addition with the Release Agent without Silicone.</p> <p>Storage - unopened cans 20 °C / protect against frost</p> <p>Storage - opened cans Place opened cans with caps in oven at 40°C</p> <p>In case of crystallisation of B (Iso) component Place B (Iso) can in oven at 70°C for 2- 4 hours and stir resin afterwards.</p>	<p>Gießvorgang Gießharze abwiegen. Restmenge in Becher „A“ beachten ! Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten. Rührer einschalten. Nach Erreichen des max. Vakuums beide Komponenten vermischen . Rührer so schnell wie möglich bewegen. Harz in die Silikonform gießen . Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften. A-Komponente unter Rühren in den Mischbecher B geben.</p> <p>Bemerkungen Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten, evtl. Gießbecher auf 40°C vorwärmen. Farbzugabe nur bei Komponente A möglich. A (Polyol) und B (Iso) Komponente vor Gebrauch schütteln. Maximale Wandstärke 6 mm</p> <p>Produkt – Info Das Produkt entwickelt eine hohe exotherme Wärme</p> <p>Standzeit der Silikonform Die Standzeit der Silikonform verlängert sich, wenn - die Abgüsse unmittelbar nach Ablauf der Aushärtezeit entformt werden. - die Form vor dem ersten Abguß mind. 24 Std. bei 70°C im Wärmeschrank gelagert wird (Selbsttrennende Silikone) Es wird empfohlen, die Form vor dem Abguss zuerst mit dem Silikon-Trennspray und im Nachgang mit dem Trennspray ohne Silikon zu versiegeln.</p> <p>Lagerung - geschlossene Gebinde Lagertemperatur 20°C / vor Frost schützen</p> <p>Lagerung - angebrochene Gebinde Angebrochene Gebinde gut verschließen, bei 40°C im Heizschrank lagern.</p> <p>Bei Kristallisation der B (Iso) - Komponente B (Iso) Komponente ca. 2 - 4 Std. in den Heizschrank stellen (70°C), anschließend umrühren.</p>
--	--

Bemerkung: Bitte bei Gießharz 8060 HT keine Glasfaser verwenden!

Handling Procedure	Verarbeitungshinweise	8060 HT-2
---------------------------	------------------------------	------------------

Mixing ratio Polyol (A) : Iso (B)	Mischungsverhältnis Polyol (A) : Iso (B)	100 : 250
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	270 sec. / Sek.
Resin temperature (C°) (Heating chamber)	Harztemperatur (C°) (Wärmeofen)	40°C
Mould temperature (C°) (Heating chamber)	Formtemperatur (C°) (Wärmeofen)	70°C
Mixing time (sec.)	Mischzeit (Sek.)	30 – 40 sec / Sek.
Curing time in mould at 70°C (min.) according to wall thickness	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.) abhängig von der Wandstärke	30 - 60
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	See data / siehe Daten
Primary degassing (min.)	Vorentlüftung (Min.)	- -

<p style="text-align: center;">Casting Procedure</p> <p>Weigh the resins. Measure remaining amount in Cup „A“ ! Place cups in the machine and start vacuum pump. Switch on mixer motor. After reaching max. vacuum level mix both components together Mix resins as fast as possible. Pour resin into silicone mould and leak vacuum chamber before the end of pot life. A-Component to be placed under the mixer.</p> <p>Special Notes Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Pre-heat cups in oven to 40°C. Colour addition only possible with component A. Shake „A“ (Polyol) and „B“ Iso) component cans before use. Maximum wall thickness 6 mm</p> <p>Product information The product generates a high exotherme heat</p> <p>Mould life Mould life can be increased by - de-moulding the casting immediately after curing. - post curing the mould over a period of 24 h at 70°C (oil bleed). It is recommended to seal the silicone mould surface first with the Silicone Release Agent S3 and afterwards in addition with the Release Agent without Silicone.</p> <p>Storage - unopened cans 20 °C / protect against frost</p> <p>Storage - opened cans Place opened cans with caps in oven at 40° C</p> <p>In case of crystallisation of B (Iso) component Place B (Iso) can in oven at 70° C for 2- 4 hours and stir resin afterwards.</p>	<p style="text-align: center;">Gießvorgang</p> <p>Gießharze abwiegen. Restmenge in Becher „A“ beachten ! Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten. Rührer einschalten. Nach Erreichen des max. Vakuums beide Komponenten vermischen . Rührer so schnell wie möglich bewegen. Harz in die Silikonform gießen . Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften. A-Komponente unter Rühren in den Mischbecher B geben.</p> <p>Bemerkungen Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten, evtl. Gießbecher auf 40°C vorwärmen. Farbzugabe nur bei Komponente A möglich. A (Polyol) und B (Iso) Komponente vor Gebrauch schütteln. Maximale Wandstärke 6 mm</p> <p>Produkt – Info Das Produkt entwickelt eine hohe exotherme Wärme</p> <p>Standzeit der Silikonform Die Standzeit der Silikonform verlängert sich, wenn - die Abgüsse unmittelbar nach Ablauf der Aushärtezeit entformt werden. - die Form vor dem ersten Abguß mind. 24 Std. bei 70°C im Wärmeschrank gelagert wird (Selbsttrennende Silikone) Es wird empfohlen, die Form vor dem Abguss zuerst mit dem Silikon-Trennspray und im Nachgang mit dem Trennspray ohne Silikon zu versiegeln.</p> <p>Lagerung - geschlossene Gebinde Lagertemperatur 20 °C / vor Frost schützen</p> <p>Lagerung - angebrochene Gebinde Angebrochene Gebinde gut verschließen, bei 40° C im Heizschrank lagern.</p> <p>Bei Kristallisation der B (Iso) - Komponente B (Iso) Komponente ca. 2 - 4 Std. in den Heizschrank stellen (70° C), anschließend umrühren.</p>
--	--

Bemerkung: Bitte bei Gießharz 8060 HT keine Glasfaser verwenden!

Handling Procedure	Verarbeitungshinweise	8060 HT-3
---------------------------	------------------------------	------------------

Mixing ratio Polyol (A) : Iso (B)	Mischungsverhältnis Polyol (A) : Iso (B)	100 : 500
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	330 sec. / Sek.
Resin temperature (C°) (Heating chamber)	Harztemperatur (C°) (Wärmeofen)	40°C
Mould temperature (C°) (Heating chamber)	Formtemperatur (C°) (Wärmeofen)	70°C
Mixing time (sec.)	Mischzeit (Sek.)	30 – 50 sec / Sek
Curing time in mould at 70°C (min.) according to wall thickness	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.) abhängig von der Wandstärke	30 - 60
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	See data / siehe Daten
Primary degassing (min.)	Vorentlüftung (Min.)	- -

<p style="text-align: center;">Casting Procedure</p> <p>Weigh the resins. Measure remaining amount in Cup „A“ ! Place cups in the machine and start vacuum pump. Switch on mixer motor. After reaching max. vacuum level mix both components together Mix resins as fast as possible. Pour resin into silicone mould and leak vacuum chamber before the end of pot life. A-Component to be placed under the mixer.</p> <p>Special Notes Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Pre-heat cups in oven to 40°C. Colour addition only possible with component A. Shake „A“ (Polyol) and „B“ Iso) component cans before use. Maximum wall thickness 6 mm</p> <p>Product information The product generates a high exotherme heat</p> <p>Mould life Mould life can be increased by - de-moulding the casting immediately after curing. - post curing the mould over a period of 24 h at 70°C (oil bleed). It is recommended to seal the silicone mould surface first with the Silicone Release Agent S3 and afterwards in addition with the Release Agent without Silicone.</p> <p>Storage - unopened cans 20 °C / protect against frost</p> <p>Storage - opened cans Place opened cans with caps in oven at 40 °C</p> <p>In case of crystallisation of B (Iso) component Place B (Iso) can in oven at 70 °C for 2- 4 hours and stir resin afterwards.</p>	<p style="text-align: center;">Gießvorgang</p> <p>Gießharze abwiegen. Restmenge in Becher „A“ beachten ! Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten. Rührer einschalten. Nach Erreichen des max. Vakuums beide Komponenten vermischen . Rührer so schnell wie möglich bewegen. Harz in die Silikonform gießen . Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften. A-Komponente unter Rühren in den Mischbecher B geben.</p> <p>Bemerkungen Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten, evtl. Gießbecher auf 40 °C vorwärmen. Farbzugabe nur bei Komponente A möglich. A (Polyol) und B (Iso) Komponente vor Gebrauch schütteln. Maximale Wandstärke 6 mm</p> <p>Produkt – Info Das Produkt entwickelt eine hohe exotherme Wärme</p> <p>Standzeit der Silikonform Die Standzeit der Silikonform verlängert sich, wenn - die Abgüsse unmittelbar nach Ablauf der Aushärtezeit entformt werden. - die Form vor dem ersten Abguß mind. 24 Std. bei 70 °C im Wärmeschrank gelagert wird (Selbsttrennende Silikone) Es wird empfohlen, die Form vor dem Abguss zuerst mit dem Silikon-Trennspray und im Nachgang mit dem Trennspray ohne Silikon zu versiegeln.</p> <p>Lagerung - geschlossene Gebinde Lagertemperatur 20 °C / vor Frost schützen</p> <p>Lagerung - angebrochene Gebinde Angebrochene Gebinde gut verschließen, bei 40 °C im Heizschrank lagern.</p> <p>Bei Kristallisation der B (Iso) - Komponente B (Iso) Komponente ca. 2 - 4 Std. in den Heizschrank stellen (70 °C), anschließend umrühren.</p>
--	--

Bemerkung: Bitte bei Gießharz 8060 HT keine Glasfaser verwenden!

Handling Procedure	Verarbeitungshinweise	8060 HT-4
---------------------------	------------------------------	------------------

Mixing ratio Polyol (A) : Iso (B)	Mischungsverhältnis Polyol (A) : Iso (B)	100 : 150
Pot life / sec. (100g @ 25°C)	Topfzeit / Sek. (100g @ 25°C)	170 sec. / Sek.
Resin temperature (C°) (Heating chamber)	Harztemperatur (C°) (Wärmeofen)	40°C
Mould temperature (C°) (Heating chamber)	Formtemperatur (C°) (Wärmeofen)	70°C
Mixing time (sec.)	Mischzeit (Sek.)	30 – 50 sec / Sek
Curing time in mould at 70°C (min.) according to wall thickness	Aushärtezeit in der Form bei 70°C (Min.) abhängig von der Wandstärke	30 - 60
Post curing procedure	Wärmenachbehandlung	See data / siehe Daten
Primary degassing (min.)	Vorentlüftung (Min.)	--

<p style="text-align: center;">Casting Procedure</p> <p>Weigh the resins. Measure remaining amount in Cup „A“ ! Place cups in the machine and start vacuum pump. Switch on mixer motor. After reaching max. vacuum level mix both components together Mix resins as fast as possible. Pour resin into silicone mould and leak vacuum chamber before the end of pot life. A-Component to be placed under the mixer.</p>	<p style="text-align: center;">Gießvorgang</p> <p>Gießharze abwiegen. Restmenge in Becher „A“ beachten ! Becher in die Maschine einsetzen. Vakuumpumpe starten. Rührer einschalten. Nach Erreichen des max. Vakuums beide Komponenten vermischen . Rührer so schnell wie möglich bewegen. Harz in die Silikonform gießen . Vakuumkammer innerhalb der Topfzeit belüften. A-Komponente unter Rühren in den Mischbecher B geben.</p>
<p>Special Notes Exact mould temperature is important. Resin temperature is important. Pre-heat cups in oven to 40°C. Colour addition only possible with component A. Shake „A“ (Polyol) and „B“ Iso) component cans before use. Maximum wall thickness 6 mm</p>	<p>Bemerkungen Auf exakte Formtemperatur achten. Auf exakte Harztemperatur achten, evtl. Gießbecher auf 40°C vorwärmen. Farbzugabe nur bei Komponente A möglich. A (Polyol) und B (Iso) Komponente vor Gebrauch schütteln. Maximale Wandstärke 6 mm</p>
<p>Product information The product generates a high exotherme heat</p>	<p>Produkt – Info Das Produkt entwickelt eine hohe exotherme Wärme</p>
<p>Mould life Mould life can be increased by - de-moulding the casting immediately after curing. - post curing the mould over a period of 24 h at 70°C (oil bleed). It is recommended to seal the silicone mould surface first with the Silicone Release Agent S3 and afterwards in addition with the Release Agent without Silicone.</p>	<p>Standzeit der Silikonform Die Standzeit der Silikonform verlängert sich, wenn - die Abgüsse unmittelbar nach Ablauf der Aushärtezeit entformt werden. - die Form vor dem ersten Abguß mind. 24 Std. bei 70°C im Wärmeschrank gelagert wird (Selbsttrennende Silikone) Es wird empfohlen, die Form vor dem Abguss zuerst mit dem Silikon-Trennspray und im Nachgang mit dem Trennspray ohne Silikon zu versiegeln.</p>
<p>Storage - unopened cans 20 °C / protect against frost Storage - opened cans Place opened cans with caps in oven at 40 °C</p>	<p>Lagerung - geschlossene Gebinde Lagertemperatur 20 °C / vor Frost schützen Lagerung - angebrochene Gebinde Angebrochene Gebinde gut verschließen, bei 40 °C im Heizschrank lagern.</p>
<p>In case of crystallisation of B (Iso) component Place B (Iso) can in oven at 70 °C for 2- 4 hours and stir resin afterwards.</p>	<p>Bei Kristallisation der B (Iso) - Komponente B (Iso) Komponente ca. 2 - 4 Std. in den Heizschrank stellen (70°C), anschließend umrühren.</p>

Bemerkung: Bitte bei Gießharz 8060 HT keine Glasfaser verwenden!