



SCANDIPLEX

GEBRAUCHSINFORMATIONEN

VERWENDUNGSZWECK

Materialgraphische Schliffeinbettungen.

Die hier gemachten Angaben beschreiben das Produkt im Hinblick auf seine Eigenschaften und seine Handhabung.

SICHERHEITSHINWEISE

Den Sicherheitshinweisen des Sicherheitsdatenblattes ist Folge zu leisten.

MATERIAL

Kalthärtendes Epoxidharz-Einbettmittel, bestehend aus zwei flüssigen Komponenten:

- SCANDIPLEX A - Gießharz
- SCANDIPLEX B - Härter

Nach dem Aushärten ist SCANDIPLEX hellgelb und transparent.

EIGENSCHAFTEN

Das angerührte SCANDIPLEX ist 20 Minuten gießbar, dadurch ist SCANDIPLEX ebenfalls sehr gut geeignet für Vakuum-Einbettungen. Verwenden Sie für Vakuum-Einbettungen das SCAN-DIA VACUUMSET-UNIVERSAL.

Die Aushärtezeit beträgt bei Raumtemperatur (21°C) 60 Minuten. Die Handhabung beim Anrühren von SCANDIPLEX ist schnell und einfach. Die Aushärtung erfolgt ohne Druck und Wärmezufuhr. Das ausgehärtete SCANDIPLEX verfügt über eine gute Härte und eine gute Abriebfestigkeit. SCANDIPLEX lässt sich sehr gut mechanisch bearbeiten, z. B. durch Schleifen und Polieren. Bei materialgerechter Verarbeitung bietet SCANDIPLEX den bestmöglichen Anschluss an die Probe.

SCANDIPLEX ist beständig gegen Säuren und Lösungsmittel. SCANDIPLEX gehört zu der Familie der Duroplaste und ist chemisch nicht lösbar.

Besonders harte Oberflächen sowie Optimierung der Randschärfe zwischen Einbettmaterial und Probe werden mit zusätzlichem Härteangleicher AEQUIDUR erreicht. AEQUIDUR ist in drei Härtegraden, S – weich, M – mittel, H – hart erhältlich. Mit AEQUIDUR lassen sich Härten erreichen von Aluminium bis zu Hartmetall.

VERARBEITUNG

Um einen optimalen Anschluss zwischen SCANDIPLEX und der Probe zu erreichen, ist unbedingt eine gründliche Reinigung der Probe erforderlich. Des Weiteren ist eine Entfettung der Probe, vorzugsweise mit Aceton, notwendig. Zum perfekten Einbetten der Proben können Silikonkautschuk-Einbettformen verwendet werden. Im SCAN-DIA Programm finden Sie ein umfangreiches Angebot an SCANDIFORMEN. Dort finden Sie die für Ihre Probe geeignete Einbettform. Beachten Sie bei der Auswahl der Einbettform, dass zwischen Probe und Innenwand mindestens ein Abstand von 2 mm gegeben sein muss.

ANMISCHEN

Gemischt werden immer 10 Teile SCANDIPLEX A mit 4 Teilen SCANDIPLEX B, unabhängig davon, ob Sie das Mischungsverhältnis nach Volumenanteil oder das Mischungsverhältnis nach Gewichtsanteil verwenden.

Für das Dosieren der Komponenten verwenden Sie den Mischbecher (Best.-Nr. 91192) aus dem SCAN-DIA Programm.

HINWEIS

Die exakte Einhaltung des Mischungsverhältnisses ist unbedingt notwendig. Bei der Verwendung von zu wenig Härter kann die Einbettmasse nicht vollständig aushärten.

VORGEHENSWEISE

Geben Sie zuerst die Grundmasse und dann den Härter in den Mischbecher. Vermischen Sie beide Komponenten mit einem Glasrührstab, bis beide Komponenten vollständig mit einander vermischt sind (ca. 1 – 2 Minuten rühren). Wichtig ist, dass die Einbettmasse klar ist und keine Schlieren des Härters SCANDIPLEX B aufweist.

Lassen Sie die Einbettmasse ca. 3 Minuten im Becher ruhen. Dadurch steigen die eingerührten Luftblasen an die Oberfläche.

Gießen Sie eine 2 – 3 mm hohe Schicht des SCANDIPLEX in die Einbettform.

Legen Sie die Probe mit einer Pinzette in die Einbettform und drücken Sie die Probe an. Dabei steigen mögliche Luftblasen von unterhalb der Probe an die Oberfläche, und die Probe saugt sich am Boden der Einbettform leicht fest.

Füllen Sie anschließend die Einbettform bis ca. 1 mm unter Rand mit SCANDIPLEX. Durch die chemische Reaktion beim Aushärten erwärmt sich die Probe, je nach Probengröße, auf 80 – 150 °C. Die Aushärtetemperatur lässt sich erheblich reduzieren, wenn der Härter SCANDIPLEX B durch die Zugabe von VARIOPLEX teilweise oder ganz ersetzt wird. Weitere Hinweise dazu entnehmen Sie den SCAN-DIA Informationen zum Kalteinbettverfahren.

HINWEIS

Die Haltbarkeit der Silikonkautschuk-Einbettformen ist bei der Verwendung von SCANDIPLEX auf ca. 20 Einbettungen pro Form begrenzt. Die Haltbarkeit der Einbettformen wird um 100% verbessert, wenn SCANDIPLEX erst gegen Ende der Topfzeit (nach ca. 15 – 20 Minuten) in die Einbettform gegossen wird. Um das Maximum an Haltbarkeit der Einbettformen zu erreichen, verwenden Sie für ein Einbettmittel immer die gleichen Einbettformen! Das Verwenden von Einbettformen, die mit anderen Einbettmitteln befüllt wurden, sollte unbedingt vermieden werden!

ALLGEMEINE HINWEISE

SCANDIPLEX A und SCANDIPLEX B kühl und trocken aufbewahren. Die Haltbarkeit der beiden Komponenten beträgt bei einer ordnungsgemäßen Lagerung (20° C und gut verschlossenen Gefäßen) mindestens 1 Jahr.

HINWEIS ZUR REINIGUNG DES WERKZEUGES (BECHER, RÜHRSTÄBE, ETC.)

Wischen Sie Ihr Werkzeug unmittelbar nach Gebrauch mit Küchenpapier ab. Getrocknetes Einbettmittel kann nicht mehr gelöst werden.

Die hier gemachten Angaben basieren auf dem heutigen Stand unserer Erkenntnisse.

Falls die Ergebnisse nicht zu Ihrer Zufriedenheit ausgefallen sind, obwohl Sie dieser Gebrauchsanweisung gefolgt sind, zögern Sie nicht, SCAN-DIA anzusprechen. SCAN-DIA steht Ihnen gerne für Beratung und Problemlösung zur Verfügung.

DIESE PRODUKTE KÖNNTEN SIE AUCH INTERESSIEREN

VARIOPLEX

Topfzeitverlängerer für SCANDIPLEX



VACUUMSET-UNIVERSAL

Vakuumeinbettungs- und Imprägniergerät



SCANDIFORM RUND

Die flexible Einbettungsform



EINBETTSET

Das praktische Hilfsmittel zur Kalteinbettung



AEQUIDUR

Der Härteangleicher



SCANDICLIP

Kunststoffklemme zur Fixierung



Unsere gesamte Produktpalette finden Sie unter
www.scan-dia.com

