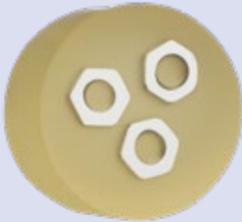
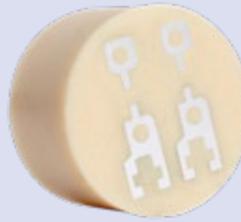
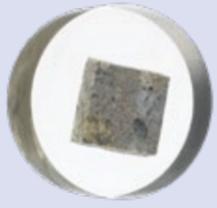
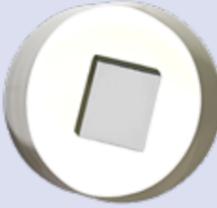


ACRYL-EINBETTMITTEL

Einbettmittel	VersoCit-2	ClaroCit	DuroCit-3	LevoCit	ViaFix
					
Aushärtezeit	10 min ¹⁾	20 min ¹⁾	30 min ¹⁾	20 min ¹⁾	20 min ¹⁾
Schrumpfung Bewertung: 1–4 (1 = optimal)	****	***	*	**	***
Anwendungsbereich	Routineuntersuchungen <ul style="list-style-type: none"> Routineuntersuchungen von weichen bis mittelharten Werkstoffen 	Besonders transparente Einbettungen <ul style="list-style-type: none"> Universell einsetzbar Zielpräparation 	Schnell aushärtend und keine Schrumpfung <ul style="list-style-type: none"> Für mittelharte und harte Eisenwerkstoffe und andere harte Werkstoffe, wie Keramiken, Hartmetalle usw. Für Proben, deren Schichten geschützt werden müssen, z. B. Beschichtungen Hervorragende Randschärfe und Planheit 	Gute Randschärfe und Planheit <ul style="list-style-type: none"> Für Nichteisenwerkstoffe und weiche Eisenwerkstoffe Geringe Schrumpfung Niedrige Aushärtetemperatur 	Für Blindvias und Mikrovias <ul style="list-style-type: none"> Eignet sich ausgezeichnet zum Füllen von Mikrovias <p><small>* Reagiert mit Alkohol. Bei Nutzung von Diamantprodukten oder Schmiermitteln mit Alkohol wird die Oberfläche angegriffen und die Struktur des Polymers erscheint.</small></p>
Bestandteile	Härter und Pulver	Härter und Pulver	Zwei Härter und ein Pulver	Härter und Pulver	Härter und Pulver
Mischungsverhältnis nach Gewicht empfohlen	Härter: 10 Teile Pulver: 15 Teile	Härter: 6 Teile Pulver: 10 Teile	Härter I: 8 Teile Härter II: 4 Teile Pulver: 14 Teile	Härter: 10 Teile Pulver: 20 Teile	Härter: 9 Teile Pulver: 11 Teile
Mischungsverhältnis nach Volumen	Härter: Teil Pulver: 2 Teile	Härter: 2 Teile Pulver: 5 Teile	Härter I: 10 Teile Härter II: 5 Teile Pulver: 15 Teile	Härter: Teil Pulver: 2 Teile	Härter: Teil Pulver: 2 Teile
Mischzeit	30 s	1½ min	1½ min	45 s	30 s
Topfzeit ²⁾	3 min	1½ min	4 min	1½ min	2 min
Einbettform	Alle Einbettformen von Struers verwendbar.	Alle Einbettformen von Struers verwendbar. Mit FixiForm wird die transparenteste Einbettung erzielt.	Alle Einbettformen von Struers verwendbar.	Alle Einbettformen von Struers verwendbar.	Alle Einbettformen von Struers verwendbar. Mit FixiForm wird die transparenteste Einbettung erzielt.
Aushärtetemperatur	100 °C / 212 °F	90 °C / 194 °F	138 °C / 280 °F	75 °C / 167 °F	115 °C / 239 °F
Härte	82 Shore D	85 Shore D	85 Shore D	84 Shore D	83 Shore D
Farbe	Gelblich, halbtransparent	Farblos, klar (besonders wenn unter Druck ausgehärtet)	Hellgrün	Cremeweiß	Farblos, klar (besonders wenn unter Druck ausgehärtet); sonst halbtransparent
Mit EpoDye einfärbbar		X			X
Mit AcryDye einfärbbar	X	X	X	X	X
Dichte	Härter: 1,03 g/ml Pulver: 1,16 g/ml Gehärtetes Material: 1,2 g/ml	Härter: 0,95 g/ml Pulver: 0,66 g/ml Gehärtetes Material: 1,2 g/ml	Härter I: 1,05 g/ml Härter II: 1,10 g/ml Pulver: 1,26 g/ml Gehärtetes Material: 1,6 g/ml	Härter: 0,95 g/ml Pulver: 0,97 g/ml Gehärtetes Material: 1,4 g/ml	Härter: 0,89 g/ml Pulver: 0,71 g/ml Gehärtetes Material: 1,1 g/ml
Löslich in	Organischen Lösungsmitteln	Organischen Lösungsmitteln	Aceton	Aceton	Organischen Lösungsmitteln
Beständigkeit gegenüber Chemikalien nach dem Aushärten	Beständig gegenüber den meisten üblichen Ätzmitteln. Aggressive Lösungsmittel, Benzin und konzentrierte Säuren vermeiden.	Beständig gegenüber den meisten üblichen Ätzmitteln. Aggressive Lösungsmittel, Benzin und konzentrierte Säuren vermeiden.	Beständig gegenüber den meisten üblichen Ätzmitteln.	Beständig gegenüber den üblichsten Ätzmitteln. Verfärbung möglich.	Beständig gegenüber den meisten mit Wasser verdünnten Säuren und Basen. Hinweis! ViaFix wird von Alkohol angegriffen

EPOXIDE

Einbettmittel	CaldoFix	SpeciFix-40	SpeciFix-20	EpoFix	ProntoFix Standard	ProntoFix mit Beschleuniger
						
Aushärtezeit	1½ Std. im Ofen bei 75 °C / 167 °F ¹⁾	3½ Std. im Ofen bei 50 °C / 122 °F ¹⁾	8 Std. ¹⁾	Ca. 12 Std. ¹⁾	90 min ³⁾	90 min ⁴⁾
Schrumpfung Bewertung: 1–4 (1 = optimal)	*	*	*	*	*	
Anwendungsbereich	Für alle Vakuumimprägnierungen <ul style="list-style-type: none"> • Kurze Aushärtezeit • Niedrige Viskosität • Relativ harte Oberfläche nach dem Aushärten 	Extrem gute Anhaftung <ul style="list-style-type: none"> • Relativ schnelle Aushärtezeit • Sehr klare, farblose Einbettungen • Aushärtung erfolgt in einem Ofen oder in der Drybox 	Für Vakuumimprägnierungen kleiner Proben <ul style="list-style-type: none"> • Ideal für kleine Proben • Sehr gute Anhaftung • Sehr niedrige Aushärtetemperatur 	Für Vakuumimprägnierungen mit niedriger Viskosität <ul style="list-style-type: none"> • Für alle Proben • Sehr niedrige Aushärtetemperatur – gut geeignet für temperaturempfindliche Proben • Dringt gut in Poren und Risse ein • Sehr gute Anhaftung 	Zum Einbetten und Präparieren von Proben am selben Tag <ul style="list-style-type: none"> • Geeignet für Vakuumimprägnierungen • Sehr gute Anhaftung • Dringt gut in Poren und Risse ein 	
Bestandteile	Harz und Härter	Harz und Härter	Harz und Härter	Harz und Härter	Harz und Härter	Harz und zwei Härter
Mischungsverhältnis nach Gewicht empfohlen	Harz: 25 Teile Härter: 7 Teile	Harz: 2,5 Teile Härter: Teil	Harz: 7 Teile Härter: Teil	Harz: 25 Teile Härter: 3 Teile	Harz: 20 Teile Härter: 5,3 Teile	Harz: 20 Teile Härter: 4,2 Teile Beschleuniger: 1,1 Teile
Mischungsverhältnis nach Volumen	Harz: 31 Teile Härter: 10 Teile	Harz: 10,5 Teile Härter: 5 Teile	Harz: 26 Teile Härter: 5 Teile	Harz: 15 Teile Härter: 2 Teile	Harz: 20 Teile Härter: 5,3 Teile	Harz: 20 Teile Härter: 4,2 Teile Beschleuniger: 1,1 Teile
Mischzeit	5 min	3 min	3 min	2 min	1 min	
Topfzeit ²⁾	> 60 min	> 60 min	60 min	30 min	25 min	20 min
Einbettform	FixiForm FlexiForm für rechteckige Einbettungen	FixiForm FlexiForm für rechteckige Einbettungen	FixiForm FlexiForm für rechteckige Einbettungen	FixiForm FlexiForm für rechteckige Einbettungen	FixiForm. FlexiForm für rechteckige Einbettungen	
Aushärtetemperatur	170 °C / 338 °F	100 °C / 212 °F	60 °C / 140 °F	40 °C / 104 °F	140 °C / 284 °F	150 °C / 302 °F
Härte	85 Shore D	82 Shore D	84 Shore D	78 Shore D	83 Shore D	
Farbe	Klar, durchsichtig Brechungsindex: nD= 1,561	Klar, durchsichtig Brechungsindex: nD = 1,573	Klar, durchsichtig Brechungsindex: nD = 1,573	Klar, durchsichtig Brechungsindex: nD = 1,578	Durchsichtig, gelb	
Mit EpoDye einfärbbar	X	X	X	X	X	
Dichte	Harz: 1,13 g/ml Härter: 0,97 g/ml Gehärtetes Material: 1,09 g/ml	Harz: 1,15 g/ml Härter: 0,97 g/ml Gehärtetes Material: 1,10 g/ml	Harz: 1,15 g/ml Härter: 0,86 g/ml Gehärtetes Material: 1,11 g/ml	Harz: 1,1 g/ml Härter: 0,98 g/ml Gehärtetes Material: 1,09 g/ml	Harz: 1,1 g/ml Härter: 1,0 g/ml Gehärtetes Material: 1 g/ml	
Löslich in	Harz: Alkohol, Aceton Härter: Alkohol, Aceton	Harz: Ethanol Härter: Ethanol	Harz: Ethanol Härter: Ethanol, Wasser	Harz: Ethanol, Aceton Härter: Alkohol, Aceton, Wasser	Harz: Alkohol/Ethanol Härter: Alkohol/Ethanol	Harz: Alkohol/Ethanol Härter: Alkohol/Ethanol Beschleuniger: Alkohol/Ethanol
Beständigkeit gegenüber Chemikalien nach dem Aushärten	Beständig gegenüber den meisten üblichen Säuren und Basen.	Beständig gegenüber den meisten Säuren (Ausnahme: Chromsäure, Schwefelsäure > 75 %, Salpetersäure und Essigsäure > 50 %), Basen.	Beständig gegenüber den meisten Säuren (Ausnahme: Chromsäure, Schwefelsäure > 75 %, Salpetersäure und Essigsäure > 50 %), Basen.	Beständig gegenüber Säuren, Basen, Aceton, Alkohol.	Beständig gegenüber den meisten Säuren und Basen	

¹⁾ Einbettung, Durchmesser 30 mm, ohne Probe bei empfohlener Aushärtetemperatur

²⁾ Mischung, 30 g, bei 21 °C / 70 °F

³⁾ Einbettung, 40 mm, 10 % Probenvolumen, 25 °C / 73 °F Umgebungstemperatur, beim Aushärten abgedeckt

⁴⁾ Einbettung, 30 mm, 10 % Probenvolumen, 25 °C / 73 °F Umgebungstemperatur, beim Aushärten abgedeckt