



Wie geht...?

# “Marmorimitation“ mit Polyurethangießharzen.

**Kurzbeschreibung-** Mit Kunststoffguss einen realistischen Marmoreindruck zu erhalten ist durch Verwendung von **SC 325 PU-Gießharz** möglich. Dabei wird Kalziumkarbonat( auch bekannt als “Marmorpulver”) mit SC 325 vermischt bis die Mischung dick und cremig ist. Diese Mischung wird dann gleichzeitig mit schwarz pigmentiertem SC 325 gegossen, um den “adriegen” Effekt zu erhalten, der in einigen Marmorarten vorhanden ist. Um das gewünschte Ergebnis zu erhalten ist einige Übung erforderlich. Die nachstehende Schritt für Schritt Beschreibung hilft Ihnen dabei.



**Benötigte Produkte:**

- A. Kalziumkarbonat (trocken)
- B. Smooth-Cast SC 325 Gießharz
- C. Flüssige Farbpigmente (schwarz & weiß)

- A. **Kalziumkarbonat-** Das Kalziumkarbonat(Marmorstaub) sollte vollkommen trocken sein.
- B. **Gießharz** - SC 325 CM wird empfohlen weil es farbneutral ist und Pulver bzw. Farbpigmente sehr gut annimmt.
- C. **Flüssiges Farbpigment-** Das Hinzufügen von Farbpigmenten zu der Gießharz/Kalziumkarbonatmischung, gibt dem fertigen Gussteil das gewünschte Erscheinungsbild.

*Weitere benötigte Materialien:* Kautschukform; Trennmittel; Mischbehälter; Waage.

Die benötigte Menge Gießharz, Kalziumkarbonat und Farbpigment variiert, je nach gewünschtem Effekt. Die erforderlichen Mischungsverhältnisse müssen durch experimentieren ermittelt werden.

Für diese Beispiel verwenden wir nachfolgende Mengen:

SC 325 Part B:	100 Teile	Kalziumkarbonat:	100 Teile
SC 325 Part A:	100 Teile	Farbpigment:	schwarz und weiß je ½ Teil

Gemischt werden kann nach Volumen. Höhere Genauigkeit wird erreicht mit einer Waage nach Gewicht.

1. **Auftrag eines Trennmittels auf die Kautschukform-** Wenn Sie in eine PU-Kautschukform gießen, müssen Sie ein Trennmittel (z.B. UNIVERSAL) verwenden, um das Anhaften des PU-Gießharzes zu vermeiden. 1. Schicht aufsprühen und Verstreichen. 2. dünne Schicht aufsprühen und 20 Min. trocknen lassen.
2. **Kalziumkarbonat Vormischen-** 100 Teile Kalziumkarbonat gut mit 100 Teilen SC 325 (Blau) vermischen- Die Mischung wird sehr dick.

3. **Weißanteil Part A Vormischen-** 100 Teile SC 325 Part A mit ½ Teil weißem Farbpigment gut vermischen.
4. **Schwarzes Farbkonzentrat-** ½ Teil SC 325 Part B mit ½ Teil schwarzem Farbpigment gut vermischen. Diese Farbkonzentrat wird vor dem Giessen der Kalziumkarbonatmischung hinzugefügt.
5. **Part A (weiß pigmentiert) und Part B (Kalziumkarbonat) gut vermischen.**
6. **Giessen unter Hinzufügen von Farbkonzentrat-** Langsam die Mischung aus SC 325 und Kalziumkarbonat in die Form. Gleichzeitig wird das schwarze Farbkonzentrat gegossen. Diese Doppelgießtechnik ergibt eine Marmorerscheinung mit durchzogenen schwarzen "Adern". Wie bereits zuvor erwähnt, erfordert es einige Übung den richtigen Effekt zu erzielen.
7. **Aushärten vor der Entformung-** Bemerkung: Die Gießharz/Kalziumkarbonatmischung oder gefüllte Gießharze, erfordern eine länger Aushärtezeit als ungefüllte Gießharze. Die Aushärtezeit hängt ab von der Größe des Gießlings, der Art der Form, der Füllermenge, u.s.w. Üblicherweise sollten 30 bis 40 Minuten ausreichend sein. Mit etwas Wärme kann das Aushärten beschleunigt werden. Bei Raumtemperatur abkühlen lassen.
8. **Entformen-** Den fertigen Gießling mit einem Wachs etwas polieren, um den gewünschten Glanz zu erhalten.



KauPo Plankenhorn e.K.  
Max-Planck-Str. 9/3  
D - 78549 Spaichingen  
Fon +49 7424 95842-3  
Fax +49 7424 95842-55  
[www.kaupo.de](http://www.kaupo.de)  
[info@kaupo.de](mailto:info@kaupo.de)