

Bezeichnung	<b>langsam härtende PU-Gießmasse</b>
Harz	<b>GM 708 Komp. A</b>
Härter	<b>PUR 4 Komp. B</b>
Farbe	braun

### Anwendungen

- Blechumformung
- Modelleinrichtungen
- Negative
- Formaufnahmen

### Materialeigenschaften

- ungefüllt
- langsam härtend

### Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GM 708 / PUR 4	Harz GM 708 Komp. A	Härter PUR 4 Komp. B
Farbe		braun	beige	braun
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>75</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	500 ± 100	1300 ± 200	90 ± 2
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,2 ± 0,03	1,18 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	45 - 60	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	16 - 24	-	-

### Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	110 ± 10
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	7,4 ± 0,4
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2250 ± 250
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	50 ± 5
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	-
E-Modul (Zug)	EN ISO 527-1	MPa	-
Dehnung	EN ISO 527-1	%	10 ± 3
Dehnung bei Bruch / Probekörper Typ 2	ISO 37	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	58 ± 8
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	80 ± 8
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	76 ± 3
Glasübergangstemperatur T <sub>g</sub>	Methode TMA	°C	-
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	82 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient 20 - 50 °C	interne Prüfung / Dilatometer	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	ca. 108
Linearer Schwund	intern	%	-
Verschleißprüfung Strahlversuch	interne Prüfmethode	W(V/t) [mm <sup>3</sup> /min]	ca. 138

### Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	GM 708 Komp. A	8,000 kg / 16,000 kg / 50,000 kg
	Komp. B	PUR 4 Komp. B	6,000 kg

## Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.

Nach dem Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

Poröse Formoberflächen sollten zuerst versiegelt werden (Porenversiegler von **ebalta**)

Für eine optimale Formtrennung empfehlen wir ein dafür geeignetes Trennmittel (z.B. T 1–1), das sehr leicht mit einem Pinsel oder Spray aufgetragen werden kann. Die Form sollte 2–3 mal eingetrennt und nach jedem Auftrag ca. 20 min. abgelüftet werden.

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist gemäß Vorgabe einzuhalten.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit ebaclean gereinigt werden.

## Allgemeines

**ebalta** GM 708 ist eine hochwertige nahezu geruchlose Zweikomponenten-Polyurethan-Gießmasse ohne eingemischtem Füllstoff. Dieser wird erst beim Vermischen der beiden Komponenten eingerührt. Die lange Verarbeitungszeit von über 45 Minuten ermöglicht die Herstellung von großvolumigen Gießlingen. Je nach Anwendungsgebiet können verschiedene trockene Füllstoffe verwendet werden.

Zur Erzielung optimaler Eigenschaften und insbesondere eines geringen Schwunds sollte ein möglichst hoher Füllgrad angestrebt werden.

Eigenschaften und Füllgrad der einzelnen Füllstoffe sind auf einer separaten Mischtafel angegeben.

## Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Angebrochene Gebinde sind stets zu verschließen und baldmöglichst zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

## Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitsratschläge befolgen.

## Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus – oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.

Für weitere Fragen steht Ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.