

Bezeichnung	sehr weichelastische Gießmasse
Harz	GM 900-1 Komp. A
Härter	GM 900-1 Komp. B
Farbe	schwarz
weitere Farben	beige

Anwendungen

- Gießformen für Gips
- Gießformen für keramische Massen
- Gießformen für Kunststoff
- Gießformen für Wachs

Materialeigenschaften

- Shore A Härte 13
- hochelastisch
- gute Weiterreißfestigkeit
- RoHS Konform

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GM 900-1 / Komp. A+B	Harz GM 900-1 Komp. A	Härter GM 900-1 Komp. B
Farbe		schwarz	schwarz	transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	10
Viskosität bei 25°C	mPas	1350 ± 200	1600 ± 500	20 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,12 ± 0,03	1,15 ± 0,03	0,962 ± 0,03
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	17 - 27	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	7 - 10	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	1,1 ± 0,2
Dehnung bei Bruch / Probekörper Typ 2	ISO 37	%	750 ± 75
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	13 ± 2
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper mit Einschnitt 1 mm	DIN ISO 34-1	kN/m	2,2 ± 0,2

Lieferform

Arbeitspackung	B-Pack	GM 900-1 / Komp. A+B	Harz 6 x 0,800 kg / Härter 6 x 0,080 kg = 5,280 kg
Einzelgebinde	Komp. A	GM 900-1 Komp. A	15,000 kg
	Komp. B	GM 900-1 Komp. B	1,500 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 werden und nach jedem Auftrag ca. 20 min. ablüften.

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist gemäß Vorgabe einzuhalten.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit **ebalta** Reinigungsmittel gereinigt werden.

Die beiden Komponenten lassen sich leicht in kleinen Mengen von Hand mit einem runden Rührstab oder in größeren Ansätzen mit einem Spiralrührer luftblasenfrei mischen.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um eine sehr weich-elastische Polyharnstoffgießmasse.

ebalta GM 900-1 eignet sich als flexibles Abformsystem im Formen- und Werkzeugbau für Teile, bei denen es aufgrund der tiefen Hinterschneidungen auf niedrige Shore-Härte und gute Weiterreißfestigkeit ankommt.

Formtemperaturen von ca. 60 °C und/oder eine Aushärtung bei 60°C, sorgen für eine schnellere Durchhärtung und damit verbunden, kürzeren Entformungszeit. Die Entformzeit lässt sich hierdurch auf 30 - 40 min. verkürzen.

Um die Endeigenschaften schnellstmöglich zu erhalten kann, nach einer Aushärtung bei Raumtemperatur, eine Temperung von 6 – 8 h bei 60 °C vorgenommen werden.

Formen ohne Temperung sollten erst nach ca. 2 – 3 Tagen eingesetzt werden, um eine vollständige Aushärtung der Form zu ermöglichen. Eine Nichteinhaltung kann zu einer kürzeren Standzeit der Form führen.

Zur individuellen Einstellung der Shore-Härte kann GM 900-1 mit GM 951-1 gemischt werden (siehe Mischtablette).

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.