

Bezeichnung	<b>elastische Gießmasse</b>
Harz	<b>GM 971-75 Komp. A</b>
Härter	<b>GM 971-75 Komp. B</b>
Farbe	beige

### Anwendungen

- elastische Bauteile
- Vakuumgußteile
- Gießformen für Gips
- Gießformen für Kunststoff
- Gießformen für Wachs
- Gießformen für PU - Schaum
- Formaufnahmen

### Materialeigenschaften

- Shore A Härte 78
- gut gießbar
- hohe Festigkeit
- kälteflexibel
- leicht einfärbbar
- quecksilberfrei

### Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GM 971-75 / Komp. A+B	Harz GM 971-75 Komp. A	Härter GM 971-75 Komp. B
Farbe		beige	weiß	gelblich-klar
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>66</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	-	900 ± 200	75 ± 25
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,11 ± 0,02	1,06 ± 0,02	1,13 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	7 - 9	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	3 - 3,5	-	-

### Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	10 ± 1
Dehnung bei Bruch / Probekörper Typ 2	ISO 37	%	650 ± 100
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	78 ± 3
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper ohne Einschnitt	DIN ISO 34-1	kN/m	50 ± 5

### Lieferform

Arbeitspackung    B-Pack    GM 971-75 / Komp. A+B    Harz 6 x 0,500 kg + Härter 6 x 0,330 kg = 4,980 kg

## Verarbeitungshinweise

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

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 als 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 nach den Vorgaben 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 Rührstab oder in größeren Ansätzen mit einem Spiralrührer luftblasenfrei mischen.

Das Verarbeiten unter Vakuum ist ebenfalls möglich.

Für schnelle Entformung:

Materialtemperatur: 25 - 30° C

Formtemperatur: 70 ° C

Entformzeit: ca. 45 min / Formentemperatur 70°C und 2 mm Schichtstärke

## Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

Die mechanischen Daten wurden an Prüfkörpern ermittelt, welche 8 h bei 80°C getempert wurden.

Eine volle chemische und mechanische Belastung sollte erst nach 7 Tagen erfolgen, wenn das Produkt nur bei Raumtemperatur (20-23°C) gehärtet wurde.

## 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.