

| | |
|-------------|--------------------------------|
| Bezeichnung | PU Gießmasse |
| Harz | GM 986-2 Komp. A (Iso) |
| Härter | GM 986-2 Komp. B (Amin) |
| Farbe | gelb-opak |

Anwendungen

- Gießereimodelle
- Formplatten
- Formaufnahmen
- Kernkästen

Materialeigenschaften

- abriebfest
- hartelastisch
- gut gießbar
- formstabil bei erhöhten Temperaturen
- Shore D Härte ca. 68

Verarbeitungsdaten

| Produkt | | Mischung GM 986-2 / Komp. A+B | Harz GM 986-2 Komp. A (Iso) | Härter GM 986-2 Komp. B (Amin) |
|----------------------------|---------------------|----------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|
| Farbe | | gelb-opak | transparent | gelb-opak |
| Mischungsverhältnis | Gew. Teile | | 100 | 35 |
| Viskosität bei 25°C | mPas | 5300 ± 300 | 4000 ± 500 | 1400 ± 200 |
| Dichte bei 20°C | g / cm ³ | 1,16 ± 0,02 | 1,10 ± 0,02 | 1,18 ± 0,02 |
| Topfzeit 200 g / 20°C | min. | 13 - 18 | - | - |
| Entformzeit bei RT | Std. | ca. 16 | - | - |

Physikalische Daten

| Eigenschaften | Prüfvorschriften | Einheit | Wert |
|---|-------------------------------|----------------------------------|-----------|
| Biegefestigkeit | EN ISO 178 | MPa | 35 ± 5 |
| Biegedehnung bei Biegefestigkeit | EN ISO 178 | % | 8,0 ± 0,5 |
| E-Modul (Biege) | EN ISO 178 | MPa | 750 ± 50 |
| Zugfestigkeit | EN ISO 527-1 | MPa | 35 ± 5 |
| Dehnung bei Zugfestigkeit | EN ISO 527-1 | % | 90 ± 20 |
| Shore Härte | DIN ISO 7619-1 | Shore D | 68 ± 2 |
| Wärmeformbeständigkeit (HDT) | DIN EN ISO 75 B | °C | 84 ± 3 |
| Längenausdehnungskoeffizient | interne Prüfung / Dilatometer | 10 ⁻⁶ K ⁻¹ | ca. 150 |
| Verschleißprüfung Strahlversuch | interne Prüfmethode | W(V/t) [mm ³ /min] | ca. 30 |
| Abrieb Taber Abraser H 18 Auflage 500g / 500 Umdrehungen | intern | mg | ca. 11 |

Lieferform

| | | | |
|-------------|---------|-------------------------|----------|
| Einzelbinde | Komp. A | GM 986-2 Komp. A (Iso) | 5,000 kg |
| | Komp. B | GM 986-2 Komp. B (Amin) | 1,750 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 u.s.w. können problemlos mit **ebalta** Reinigungsmittel gereinigt werden.

Wichtiger Verarbeitungshinweis:

Wir empfehlen das Material nach dem Vermischen umzutopfen und erneut zu vermischen, um Mischfehler zu vermeiden. Als Rührwerkzeug für ein blasenfreies Verrühren empfehlen wir unseren Sternrührer.

Komp. B (Amin) muss in Komp. A (Iso) eingerührt und sorgfältig vermischt werden. Das Material muss schlierenfrei sein.

Die Komponente B ist vor Gebrauch zu schütteln / aufzurühren.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyharnstoffsystem.

GM 986-2 Komp. B gelb kann rohstoffbedingten Farbschwankungen unterliegen, diese haben keinen Einfluss auf die Qualität und Eigenschaften des Produkts.

Dieses Material ist besonderes für Hochdruckformanlagen mit hohem Pressdruck und Temperaturbelastung geeignet. Bei 60°C Einsatz liegt die Härte im Bereich von 61 - 64 Shore D, bei 80°C bei 57 Shore D.

Das ausgehärtete Material ist nicht UV-Stabil und dunkelt über die Zeit nach. Die farbliche Veränderung hat nach unserem bisherigen Kenntnisstand keinen Einfluss auf die Einsatzfähigkeit.

Die gemessenen physikalischen Endeigenschaften werden nach 7 Tagen Raumtemperatur oder nach einer Temperung von 8 h bei 80°C erreicht.

Wegen einer bedingten Restsprödigkeit empfehlen wir bei komplizierten Geometrien nach 48 h auszuformen. Als Haftvermittler auf Alu-Trägerkörper empfehlen wir die PU-Kupplungspaste KP 8.

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.