

Bezeichnung	<b>PU-Gießmasse</b>
Harz	<b>GM 987 Komp. A (ISO)</b>
Härter	<b>GM 987 Komp. B (AMIN)</b>
Farbe	orange-opak

### Anwendungen

- Gießereimodelle
- Formplatten
- Formaufnahmen
- Kernkästen

### Materialeigenschaften

- höchste Abriebfestigkeit
- hartelastisch
- keine Sprödphase
- gut gießbar
- Shore D Härte ca. 65

### Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GM 987 / Komp. A+B	Harz GM 987 Komp. A (ISO)	Härter GM 987 Komp. B (AMIN)
Farbe		orange-opak	orange-transparent	weiß-opak
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>21</b>
Viskosität bei 25°C	mPas	7700 ± 300	6400 ± 400	500 ± 50
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,14 ± 0,02	1,09 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	14 - 17	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	16 - 18	-	-

### Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	18 ± 0,3
Biegedehnung bei Biegefestigkeit	EN ISO 178	%	8,6 ± 0,2
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	470 ± 25
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	29 ± 3
Dehnung der Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	%	260 ± 40
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	65 ± 2
Verschleißprüfung Strahlversuch	interne Prüfmethode	W(V/t) [mm <sup>3</sup> /min]	ca. 15

### Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	GM 987 Komp. A (ISO)	4,000 kg
	Komp. B	GM 987 Komp. B (AMIN)	0,840 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 ebaclean gereinigt werden.

### Wichtiger Verarbeitungshinweis:

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

Die dünnflüssige Komp. B vor Gebrauch schütteln/aufrühren.

## Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyharnstoffsystem.

GM 987 Komp. B (AMIN) kann rohstoffbedingten Farbschwankungen unterliegen, diese haben keinen Einfluss auf die Qualität und Eigenschaften des Produkts.

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

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.