

Bezeichnung	leichte Hinterfüllgießmasse
Harz	HFG
Härter	PUR 11 Komp. B
Farbe	grau

Anwendungen

- Hinterfüllmaterial für Kernkästen
- Hinterfüllmaterial für Negative

Materialeigenschaften

- sehr dick gießbar
- schnellhärtend
- schlagzäh
- maßgenau
- großvolumige Hinterfüllungen

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung HFG / PUR 11	Harz HFG	Härter PUR 11 Komp. B
Farbe		grau	grau	gelblich
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	33
Viskosität bei 25°C	mPas	20000 ± 5000	pastös	25 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm ³	0,97 ± 0,02	0,90 ± 0,02	1,10 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	7 - 9	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	4 - 5	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	22 ± 2
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	1,00 ± 0,02
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2200 ± 250
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	-
Dehnung	EN ISO 527-1	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	2 ± 0,2
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	29 ± 3
Wärmeformbeständigkeit nach Martens	DIN 53458	°C	65 ± 2
Glasübergangstemperatur T _g	Methode TMA	°C	-
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	74 ± 2
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
Linearer Schwund	intern	%	-

Lieferform

Einzelgebilde	Komp. A	HFG	15,000 kg
	Härter	PUR 11 Komp. B	1,000 kg / 5,000 kg / 50,000 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 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.

1. Oberflächenharz streichen z. B. OH 11
2. Oberflächenschicht angelieren lassen
3. Oberflächenharz mit Glasschnitzel streichen
4. Komp. B in Komp. A gießen
5. mit Spiralrührer umrühren
6. sofort vergießen

Allgemeines

ebalta HFG ist eine leichte, füllstoffhaltige Zweikomponenten-Polyurethan-Gießmasse, welche bei Raumtemperatur schnell aushärtet. Nach erfolgter Aushärtung erhält man maßgenaue, spezifisch leichte und trotzdem widerstandsfähige Produkte, welche besonders für großvolumige Hinterfüllungen von Kernkästen und Negativen geeignet sind.

Für größere Wandstärken ist es möglich vorab ca. 35 Gewichtsteile Kunststoffgranulat in die Komponente A einzurühren.

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.