

Bezeichnung	<b>harte Prototypen Gießmasse</b>
Harz	<b>MG 426 Komp. A (Polyol)</b>
Härter	<b>MG 426 Komp. B (Isocyanat)</b>
Farbe	schwarz

## Anwendungen

- Funktionsteile Automobilbereich
- Funktionsteile EDV Bereich
- Prototypen EDV Bereich
- Prototypen im Automobilbereich
- Verkleidungsteile Automobilbereich
- Verkleidungsteile EDV Bereich

## Materialeigenschaften

- gießen von größeren Wandstärken möglich
- gute Schlagzähigkeit

## Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 426 / Komp. A + B	Harz MG 426 Komp. A (Polyol)	Härter MG 426 Komp. B (Isocyanat)
Farbe		schwarz	schwarz	braun
<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gew. Teile</b>		<b>100</b>	<b>100</b>
	<b>Vol. Teile</b>		100	89
Viskosität bei 25°C	mPas	700 ± 100	1250 ± 150	120 ± 20
Dichte bei 20°C	g / cm <sup>3</sup>	1,17 ± 0,02	1,08 ± 0,02	1,22 ± 0,03
Topfzeit bei 20° C	sek.	150 - 160	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	1,5 - 2,0	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	24 /RT 10 /100	-	-

## Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	85 ± 5
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2185 ± 100
Biegedehnung (ohne Bruch)	EN ISO 178	%	7 ± 0,2
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	53 ± 5
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m <sup>2</sup>	42 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	95 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	80 ± 2

## Lieferform

Einzelgebinde	MG 426 Komp. A (Polyol)	5,000 kg / 20,000 kg
	MG 426 Komp. B (Isocyanat)	5,000 kg / 20,000 kg

## Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch ist die Komp. A aufzurühren, da die Zusatzstoffe zur Sedimentation neigen. Die Komp. B wird nicht aufgerührt.

Die Werkzeugformen sollten aus einem Polyurethan- bzw. Epoxidharzsystem, mit einer hochwertigen Oberfläche sein.

Um die Oberflächengüte des Bauteils zu verbessern, ist es möglich

- das Material auf 30°C vorzuwärmen
- die Formen auf ca. 40 – 50 °C vorheizen

Optimal ist eine Kombination aus vorgewärmten Material und aufgeheizten Formen.

Die Wandstärken der Bauteile betragen ca. 2 - 15 mm. Rippen oder größere Materialanhäufungen können ebenfalls hergestellt werden.

Der Schwund der gefertigten Bauteile hängt von Faktoren wie Geometrie, Wandstärke und Temperatur ab. Laborwerte können auf Nachfrage zur Verfügung gestellt werden.

Die Bauteile können nach ca. 1,5 - 2 Std. entformt werden. Dies kann je nach Wandstärke und Temperaturen variieren.

Das Tempern muss mit einer Stützform erfolgen.

## Allgemeines

**ebalta** MG 426 wird über eine 2 Komponenten Niederdruck Anlage verarbeitet.

Die Oberfläche kann nach einem Vorschleiff mit Sandpapier, 280er Körnung, mit jedem handelsüblichen Lack lackiert werden. Wir empfehlen zur besseren Haftung die Verwendung einer Haftgrundierung. Nitro Cellulose Lacke (NC Lacke) haben eine bessere Haftung auf Polyurethanoberflächen als Acryl-Lack-Systeme.

Trennmittel – siehe Rubrik Trennmittel

## 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.