

Bezeichnung	RIM Polyurethan Gießmasse
Harz	MG 453 Komp. A (Polyol)
Härter	MG 453 Komp. B (Isocyanat)
Farbe	schwarz

Anwendungen

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

Materialeigenschaften

- hohe Wärmeformbeständigkeit
- gutes Fließverhalten
- mittlerer E-Modul
- gute Schlagzähigkeit

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 453 / Komp. A+B	Harz MG 453 Komp. A (Polyol)	Härter MG 453 Komp. B (Isocyanat)
Farbe		schwarz	schwarz	braun
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	75
	Vol. Teile		100	66
Viskosität bei 25°C	mPas	n. a.	1500 ± 200	120 ± 20
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,19 ± 0,02	1,07 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Topfzeit bei 20° C	sek.	55 - 60	-	-
Entformzeit bei RT	min.	10 - 15	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	4 / 70 4 / 120	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	65 ± 1
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	7,4 ± 0,2
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	1640 ± 50
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	38 ± 8
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	102 ± 5
Glasübergangstemperatur T _g	DMA	°C	124 ± 5
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	80 ± 3

Lieferform

Einzelgebinde	Komp. A	MG 453 Komp. A (Polyol)	20,000 kg
	Komp. B	MG 453 Komp. B (Isocyanat)	15,000 kg

Verarbeitungshinweise

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

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

Um die Oberflächengüte des Bauteils zu verbessern, ist es möglich (aber kein Muss!)

- 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 bis 5 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. 10 min. entformt werden. Dies kann je nach Wandstärke und Temperaturen variieren.

Allgemeines

ebalta MG 453 wird über eine 2 Komponenten Niederdruck Anlage verarbeitet.

Die Oberfläche kann nach einem Vorschleif mit Sandpapier, 280er Körnung, mit jedem handelsüblichen Lack lackiert werden. Wir empfehlen zur besseren Haftung die Verwendung einer Haftgrundierung.

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.