

Bezeichnung	Prototypengießmasse
Harz	MG 807 FR Komp. A (Polyol)
Härter	MG 807 FR Komp. B (Isocyanat)
Farbe	beige

Anwendungen

- hochwertige Prototypenteile, ähnlich ABS

Materialeigenschaften

- flammhemmend
- gut gießbar
- lange Topfzeit
- RoHS Konform

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 807 FR Komp. A+B	Harz MG 807 FR Komp. A (Polyol)	Härter MG 807 FR Komp. B (Isocyanat)
Farbe		beige	beige	hellgrau
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	100
Viskosität bei 25°C	mPas	1000 ± 150	1300 ± 200	400 ± 100
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,30 ± 0,02	1,22 ± 0,02	1,45 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	5 - 7	-	-
Entformzeit bei 70° C	min.	35 - 45	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	4 / 60	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	75 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	2,4 ± 0,1
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	3700 ± 100
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	5,0 ± 3
Dehnung der Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	%	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	8,4 ± 1,5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	62 ± 2
Glasübergangstemperatur T _g	TMA	°C	80
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	83 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	ca. 100
Brandverhalten	gemäß UL 94	Schichtdicke 4 mm	VO
Linearer Schwund	intern	%	-

Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	MG 807 FR Komp. A (Polyol)	1,000 kg
	Komp. B	MG 807 FR Komp. B (Isocyanat)	1,000 kg

Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch ist die Komponenten A und B aufzurühren, da die Zusatzstoffe zur Sedimentation neigen.

Verarbeitungsparameter: Harztemperatur 20 - 30° C / Formtemperatur 40 - 70° C.

Um blasenfreie Bauteile zu erstellen, empfehlen wir die Verarbeitung unter Vakuum.

Vor dem unmittelbaren Verguss empfehlen wir einen einmaligen Lufts Schlag von 10 auf 60-70 mbar.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt in handelsüblichen Vakuumgießanlagen.

Ein Herstellen der Teile von Hand ist möglich.

Als Formmaterial empfehlen wir unsere Silikongießmasse **Silastic®** RTV 4234-T4O.

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.