

Bezeichnung	Prototypengießmasse
Harz	MG 815 Komp. A (Isocyanat)
Härter	MG 815 Komp. B (Polyol)
Farbe	schwarz

Anwendungen

- hochwertige Prototypenteile, ähnlich ABS

Materialeigenschaften

- hohe Temperaturbeständigkeit
- sehr hohe Schlagzähigkeit
- sehr gut gießbar
- lange Topfzeit
- RoHS Konform

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 815 / Komp. A + B	Harz MG 815 Komp. A (Isocyanat)	Härter MG 815 Komp. B (Polyol)
Farbe		schwarz	transparent	schwarz
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	70
Viskosität bei 25°C	mPas	500 ± 100	300 ± 30	700 ± 100
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,15 ± 0,02	1,15 ± 0,02	1,16 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	5 - 7	-	-
Entformzeit bei 70° C	min.	40 - 60	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	2 / 100	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	100 ± 10
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	8,6 ± 0,5
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2100 ± 200
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	72 ± 5
Dehnung der Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	%	13 ± 2
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	75 ± 12
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	77 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	130 ± 3
Glasübergangstemperatur T _G	Methode TMA	°C	122
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	80 ± 3
Linearer Schwund	intern	%	ca. 0,3

Lieferform

Einzelbinde	Harz	MG 815 Komp. A (Isocyanat)	1,000 kg / 5,000 kg
	Härter	MG 815 Komp. B (Polyol)	0,700 kg / 3,500 kg

Verarbeitungshinweise

**MG 815 Komp. A ist ein ISOCYANAT.
MG 815 Komp. B das entsprechende POLYOL.**

Vor Gebrauch ist die Komponente B aufzurühren, da die Zusatzstoffe zur Sedimentation neigen.
Verarbeitungsparameter: Harztemperatur 20 - 30°C / Formtemperatur 70°C.
Die Bauteile können nach ca. 45 bis 60 min entformt werden.

MG 815 erreicht bei dieser Aushärtung ein hohes mechanisches Eigenschaftsniveau und eine Wärmeformbeständigkeit (HDT) von ca. 90°C. Zur Erzielung der optimalen Wärmeformbeständigkeit (HDT) von 130° ist eine Temperung von 2 h bei 100°C erforderlich.

Beim Tempern sollten die Teile falls notwendig unterstützt werden.

Um blasenfreie Bauteile herzustellen, empfehlen wir die Verarbeitung unter Vakuum.
Vor dem unmittelbaren Verguss empfehlen wir einen einmaligen Luftschlag von 10 auf 60-70 mbar.

Als Formmaterial empfehlen wir unsere Silikongießmasse Silastic® RTV 4234-T4

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt in handelsüblichen Vakuumgießanlagen.

Härter Alternativen sind
MG 815 FR Komp. B - für flammgeschützte Bauteile

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.