

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

Anwendungen

- hochwertige Bauteile, flammgeschützt

Materialeigenschaften

- flammhemmende Einstellung gemäß UL 94 V0
- Klassifiziert nach DIN EN 45545-2: 2013-08 Klasse R24 HL2
- hohe Wärmeformbeständigkeit
- lange Topfzeit
- RoHS Konform

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 815 / MG 815 FR	Harz MG 815 Komp. A (Isocyanat)	Härter MG 815 FR Komp. B (Polyol)
Farbe		schwarz	farblos	schwarz
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	120
Viskosität bei 25°C	mPas	-	290 ± 25	3000 ± 500
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,33 ± 0,03	1,14 ± 0,02	1,40 ± 0,03
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	70 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	4,5 ± 0,3
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2770 ± 250
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	46 ± 4
Dehnung der Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	%	9,7 ± 0,5
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	18 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	120 ± 3
Glasübergangstemperatur T _g	TMA	°C	122
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	83 ± 3
Brandverhalten	gemäß UL 94	Schichtdicke 4 mm	V0
Linearer Schwund	intern	%	ca. 0,3

Lieferform

Einzelgebinde	Komp. A	MG 815 Komp. A (Isocyanat)	1,000 kg
	Komp. B	MG 815 FR Komp. B (Polyol)	1,200 kg

Verarbeitungshinweise

MG 815 Komp. A ist ein ISOCYANAT.

MG 815 FR Komp. B das entsprechende POLYOL.

MG 815 FR Komp. B enthält Füllstoffe, welche in gewissen Grenzen und in Abhängigkeit von den Temperaturen zum Absetzen neigen, daher ist sorgfältiges Aufrühren vor dem eigentlichen Mischvorgang erforderlich.

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

Die Bauteile können nach ca. 40 bis 60 min entformt werden.

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 eine gefüllte Prototypengießmasse auf Polyurethanbasis, welche gemäß UL 94 der Klasse V-0 als flammhemmend eingestuft ist und Klassifiziert nach DIN EN 45545-2: 2013-08 Klasse R24 HL2 ist.

Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt in handelsüblichen Vakuumgießanlagen.

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.