

Bezeichnung	Gießschaum
Harz	PU 20 Gießschaum Komp. A
Härter	PU 20 Gießschaum Komp. B
Farbe	beige

Anwendungen

- Stylingmodelle
- Laminatformen
- Unterbauten
- Negative

Materialeigenschaften

- Raumgewicht 200 g/l
- gut fräsbar
- sehr gute Oberflächenstruktur
- einfach zu bearbeiten
- sehr gute Fließfähigkeit
- gute Wärmeformbeständigkeit

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung PU 20 Gießschaum / Komp. A+B	Harz PU 20 Gießschaum Komp. A	Härter PU 20 Gießschaum Komp. B
Farbe		beige	beige	bräunlich-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	80
Viskosität bei 25°C	mPas	-	3100 ± 300	50 ± 5
Dichte bei 20°C	g / cm ³	ca. 1,20	1,34 ± 0,2	1,06 ± 0,2

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Dichte ausgehärtet	-	g / cm ³	0,20 ± 0,02
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	2,4 ± 0,1
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	52 ± 1
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	18 - 22
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	70 - 75
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	77

Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	PU 20 Gießschaum Komp. A	5,000 kg; 15,000 kg
	Komp. B	PU 20 Gießschaum Komp. B	4,000 kg; 12,000 kg

Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.

Nach dem Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

Poröse Formoberflächen sollten zuerst versiegelt werden (Porenversiegler von **ebalta**)

Für eine optimale Formtrennung empfehlen wir unser Trennmittel T 1-1, das sehr leicht mit einem Pinsel oder als Spray aufgetragen werden kann.

Die Form sollte 2-3 mal eingetrennt und nach jedem Auftragen ca. 20 min. abgelüftet werden.

Vor der Verarbeitung muss die Komponente A intensiv aufgerührt werden. Eingerührte Luft verbessert das Schäumergebnis.

Das System kann von Hand oder maschinell vergossen werden.

Bei Handverguss müssen die Komponenten ca. 30 – 45 sek. mit einem Sternrührer intensiv gemischt werden.

Es können Wandstärken bis 300 mm geschäumt werden.

Um eine geschlossene Oberfläche zu erhalten empfehlen wir die Form mit dem Pinsel vor zu streichen.

Startzeit (Expansionsbeginn): ca. 60 - 90 sec.

Steigzeit einschl. Nachdruckzeit (Expansionszeit): ca. 5 - 6 min.

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist gemäß Vorgabe einzuhalten.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit **ebalta** Reinigungsmittel gereinigt werden.

Beispielrechnung zum Ermitteln der Materialansatzmenge:

Volumen des Bauteils: 3 Liter

Dichte des expandierten Schaums: 0,2 kg/l

$3 \text{ Liter} \times 0,2 \text{ kg/l} = 0,6 \text{ kg Materialansatz}$

Für Verluste beim Mischen und Gießen sollten ca. 10 - 20 % des Materialansatzes dazu gerechnet werden.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein gefülltes Polyurethansystem.

Bei Bedarf sind Sondereinstellungen der Dichte zwischen 0,1 g/cm³ und 0,5 g/cm³ möglich.

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.