

Bezeichnung	hochwertige, sehr dünnflüssige Schnellgießmasse
Harz	SG 2000 L Komp. A
Härter	SG 2000 Komp. B
Farbe	elfenbein

Anwendungen

- Gießereimodelle
- Kernkästen
- Negative
- Formplatten
- Kontrollabgüsse
- Kopiermodelle
- Vakuumtiefziehformen
- Formaufnahmen zum Beschneiden von Prototypteilen

Materialeigenschaften

- ungefüllt
- sehr dünnflüssig
- hoher Füllgrad möglich
- gute Durchhärtung
- sehr hohe Festigkeit
- sehr wärmeformbeständig

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung SG 2000 L / Komp. A+B	Harz SG 2000 L Komp. A	Härter SG 2000 Komp. B
Farbe		elfenbein	weißlich	hellgelb
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	100
	Vol. Teile		100	89
Viskosität bei 25°C	mPas	55 ± 5	85 ± 15	25 ± 5
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,10 ± 0,02	1,02 ± 0,02	1,14 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	7 - 8	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	1 - 1,5	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	57 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	7,1 ± 0,4
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	1500 ± 100
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	17 ± 4
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	45 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	89 ± 3
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	72 ± 2
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
lineare Schwindung	intern	%	-

Lieferform

Einzelbinde	Harz	SG 2000 L Komp. A	1,000 kg / 5,000 kg / 25,000 kg / 50,000 Kg
	Härter	SG 2000 Komp. B	1,000 kg / 5,000 kg / 25,000 kg / 50,000 kg

Verarbeitungshinweise

Die Füllstoffe sollten in die einzelnen Komponenten A und B so eingerührt werden, dass diese etwa die gleiche Viskosität haben. Danach lassen sich die beiden Komponenten sehr gut miteinander vermischen.

Bei geringen Mengen und ausreichender Routine ist es auch möglich, zuerst die beiden noch ungefüllten Komponenten miteinander zu vermischen und dann erst den Füllstoff einzurühren, ohne dass die Topfzeit für das Gießen zu kurz wird.

Allgemeines

Bei der Produktreihe **ebalta** SG 2000 handelt es sich um hochwertige, nahezu geruchlose Zweikomponenten-Polyurethan-Gießmassen ohne eingemischten Füllstoff. Dieser wird erst beim Vermischen der beiden Komponenten mit eingerührt.

Zur Auswahl stehen verschiedene Harzkomponenten, welche mit einem Härter verarbeitet werden. Die einzelnen Typen unterscheiden sich in Verarbeitungs- und Aushärtezeit.

SG 2000 S, Topfzeit 1,5 - 2,5 Minuten

SG 2000, Topfzeit 2,5 - 3,5 Minuten

SG 2000 L, Topfzeit 7 - 8 Minuten

SG 2015 Topfzeit 14 - 18 Minuten

Die rasche Durchhärtung von diesen Materialien sorgt für eine kurze Entformungszeit. Das sehr dünnflüssige Bindemittel ermöglicht einen hohen Füllgrad. Durch den Zusatz von verschiedenen Füllstoffen werden die Eigenschaften und Festigkeiten bestimmt.

Gebinde sollten vor Gebrauch sorgfältig aufgerührt / geschüttelt werden.

Füllgrad und Lieferform der Füllstoffe sind auf einer extra Mischtafel angegeben.

Das Produkt kann Rohstoff bedingten Farbschwankungen unterliegen, diese haben keinen Einfluss auf die Qualität und Eigenschaften des Produktes.

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.