

Bezeichnung	Gießmasse für Klettergriffe
Harz	VP GM 2310 Komp. A
Härter	VP GM 2310 Komp. B
Farbe	opak

Anwendungen

- Klettergriffe, Master, Verdränger

Materialeigenschaften

- geeignet zur Herstellung von Klettergriffen nach EN 12572-3:2017
- abriebfest
- weichmacherfrei
- gute Schlagzähigkeit
- leicht einfärbbar
- sehr gut gießbar
- ungefüllt
- enthält ca. 40% Rohstoffe aus nachwachsenden Quellen

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung VP GM 2310 / Komp. A+B	Harz VP GM 2310 Komp. A	Härter VP GM 2310 Komp. B
Farbe		opak	opak	gelb-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	75
Viskosität bei 25°C	mPas	1000 ± 100	1800 ± 100	20 ± 5
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,14 ± 0,02	1,13 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Gelierzzeit 200 g / 20°C	min	L Handverguss 8 - 10 S Maschinenverguss 2 - 3	-	-
Entformzeit bei RT	min.	L Handverguss ca. 60 S Maschinenverguss 10 - 15	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	90 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	kein Bruch
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2200 ± 100
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	85 ± 10
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	ca. 80
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	ca. 80

Lieferform

Einzelgebinde	Komp. A	VP GM 2310 Komp. A	5,000 kg / 25,000 kg / 200,000 kg / 1000,000 kg
	Komp. B	VP GM 2310 Komp. B	3,750 kg / 18,750 kg / 200,00 kg / 1200,00 kg

Verarbeitungshinweise

Die Komponente A (Polyol) muss vor der Verarbeitung gut aufgerührt werden. Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25°C liegen. Niedrige Temperaturen führen zu Sprödigkeit und erhöhtem Abrieb.

Wichtig: Die chemische Reaktion ist an kalten Stellen langsamer, daher wird der Reaktionsschwind an diese Stellen verlagert insbesondere die Kontaktfläche mit der Form. Die Silikonform sollte daher auf ca. >30°C vorgewärmt werden, um Schwundmarken/Blister insbesondere an Griffen mit stark unterschiedlichen Wandstärken an der Oberfläche und verdeckten Konturen zu verhindern.

Wir empfehlen die Herstellung von Hollowback Griffen. Bei Dual Texture Griffen / Washern sollte die Temperatur >50°C betragen, um eine hochwertige Oberfläche zu erreichen.

Die Oberflächenqualität und auch die Lebensdauer der Griffe wird stark vom verwendeten Formmaterial beeinflusst, insbesondere leicht ölige Silikone erzeugen hochwertige Oberflächen. Wir empfehlen die Verwendung von **ebalta** Silikon.

Allgemeines

Bei der Vergussmasse VP GM 2310 handelt es sich um eine weißliche ungefüllte Polyurethan Gießmasse.

Das Material ist je nach Type für den Hand- sowie Maschinenverguss von Klettergriffen eingestellt und ist geeignet um Klettergriffe nach Anforderungen der Norm EN 12572-3:2017 herzustellen. Wir weisen jedoch darauf hin, dass der Hersteller seine Geometrien jeweils einzeln prüfen muss.

Die Gießmasse lässt sich leicht vergießen und formt auch feine raue Konturen ab.

Das Material verfügt über eine sehr hohe Abriebfestigkeit für die Langlebigkeit der Griffe sowie eine gute Schlagzähigkeit. Die Komponente A kann durch Zugabe von Farbstoffen eingefärbt werden. Wir empfehlen die **ebalta** Farbpasten um eine deckende Färbung zu erreichen. Das Material enthält keine der folgenden Substanzen: Asbest, Blei, Formaldehyd, Steinkohleteeröle, Karbonileum, Polychlorierte biphenyle (PCBs).

Die Vergussmasse ist weichmacherfrei und enthält ca. 40 % Rohstoffe aus nachwachsenden Quellen. Die mechanischen Daten wurden ermittelt an Prüfkörpern, die 8 h bei 80°C getempert werden. Eine volle chemische und mechanische Belastung sollte erst nach 7 Tagen erfolgen, wenn das Produkt nur bei Raumtemperatur 20 - 23 °C gehärtet wurde. Wir empfehlen eine thermische Nachbehandlung von 8 h bei 80°C, da diese die Abriebfestigkeit der Griffe deutlich erhöht. Durch Zugabe von Füllstoffen lässt sich die Abriebfestigkeit weiter erhöhen.

Bei den Produkten mit der Kennzeichnung VP handelt es sich um ein Versuchsprodukt. Hierbei können sich bei den technischen Daten noch geringfügige Veränderungen ergeben.

Lagerung

Lagerung bei 18 - 23°C. Isocyanat ist gegen Kristallisation bei niedriger Temperatur stabilisiert. Die Komponenten sollten vor direkter Sonneinstrahlung geschützt werden, um Verfärbungen zu vermeiden. Geöffnete Gebinde sind Luftdicht zu verschließen und sollten zeitnah verarbeitet werden um Feuchtigkeitsaufnahme zu verhindern.

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.