

duranity flex 2310 S EF

Technisches Datenblatt



ungefüllte Polyurethan Gießmasse

Anwendungen

Klettergriffe

Materialeigenschaften

sehr abriebfest

ungefüllt

einfärbbar

kurze Entformzeit

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung	Harz	Härter
		duranity flex 2310 S EF	duranity flex 2310 S Komp. A	duranity flex 2310 S Komp. B
Farbe		elfenbein	weiß	gelblich-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
Topfzeit	Minuten	2-3		
Entformzeit	Minuten	10-15		

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschrift	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178*	MPa	90 ± 5
Biege E-Modul	EN ISO 178*	MPa	2200 ± 100
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179*	kJ/m ²	85 ± 10
Wärmeformbeständigkeit HDT	DIN EN ISO 75-1*	°C	80 ± 5
Shore Härte	DIN ISO 48-4*		ca. 80

* angelehnt an

Lieferformen

duranity flex 2310 S opak Komp. A, 5 kg Eimer
duranity flex 2310 S opak Komp. A, 25 kg Hobbock
duranity flex 2310 S opak Komp. A, 200 kg Fass
duranity flex 2310 S opak Komp. A, 1000 kg Container
duranity flex 2310 gelb transparent Komp. B, 3,750 kg Kanne
duranity flex 2310 gelb transparent Komp. B, 18,750 kg Kanne
duranity flex 2310 gelb transparent Komp. B, 200 kg Fass
duranity flex 2310 gelb transparent Komp. B, 1200 kg Container

Zusatzprodukte

Silikon 30 Base 20 kg
Silikon 30 Vernetzer 1 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. $\geq 25^\circ\text{C}$ 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 $>50^\circ\text{C}$ 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 30.

Allgemeines

Bei der Vergussmasse GM 2310 duranity flex 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 ebalta Farbpasten eingefärbt werden.

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.

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.

Alle angegebenen Kennwerte wurden nach einer thermischen Konditionierung bei 80 °C über 8 Stunden ermittelt.

Die Topfzeit wurde gemäß interner Prüfvorschrift an einer 200 g-Probe bei Raumtemperatur (ca. 23 °C) bestimmt.

Die Zeiten für die Entformung beziehen sich auf eine Entformung bei Raumtemperatur.

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C lagern

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.

Beachten Sie bitte die jeweiligen Sicherheitsdatenblätter

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.

Compliance & Legal

Die Angaben und Empfehlungen basieren auf sorgfältiger Prüfung und praktischer Erfahrung. Sie geben den Stand unserer Kenntnisse zum Zeitpunkt der Veröffentlichung wieder. Aktualisierungen bleiben vorbehalten.

Die bereitgestellten Informationen stellen allgemeine Hinweise dar und beinhalten keine Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Merkmale des Produkts. Aufgrund der Vielzahl möglicher Anwendungsbereiche und Verarbeitungstechniken können sie nicht sämtliche individuellen Einsatzmöglichkeiten abdecken.

Das Produkt ist gemäß den geltenden Sicherheits- und Anwendungshinweisen zu verwenden. Eine Haftung für unsachgemäßen Gebrauch oder nicht bestimmungsgemäße Anwendung ist ausgeschlossen.

Soweit keine anderslautende Vereinbarung besteht, liegt es in der Verantwortung des Verwenders, das Produkt im Hinblick auf die beabsichtigte Anwendung und das eingesetzte Verfahren eigenständig zu prüfen.

Die Informationen entbinden nicht von der Pflicht, bei Unsicherheiten zur konkreten Anwendung eine individuelle Beratung einzuholen.

Die gesetzlichen Gewährleistungsrechte bleiben hiervon unberührt.