

# GM 1914 S durability

Technisches Datenblatt



## ungefüllte Polyurethan Gießmasse

### Anwendungen

Klettergriffe

### Materialeigenschaften

sehr abriebfest

ungefüllt

einfärbbar

kurze Entformzeit

### Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung	Harz	Härter
		GM 1914 S durability	GM 1914 S durability Komp. A	GM 1914 S durability Komp. B
Farbe		elfenbein	weiß	gelblich-transparent
Mischungsverhältnis	Gew.-Teile		100	80
Viskosität bei 25 °C	mPas	1400 ± 100	2500 ± 150	20 ± 5
Dichte bei 20 °C	g/cm <sup>3</sup>	1,14 ± 0,02	1,07 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Topfzeit	Sekunden	160-200		
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 <sup>2</sup>	50 ± 10
Wärmeformbeständigkeit HDT	DIN EN ISO 75-1*	°C	80 ± 5
Shore Härte	DIN ISO 48-4*	Shore D	~80

\* angelehnt an

### Lieferformen

durability 1914 S weißlich Komp. A, 5 kg Eimer  
durability 1914 S weißlich Komp. A, 25 kg Hobbock  
durability 1914 S weißlich Komp. A, 200 kg Fass  
durability 1914 S weißlich Komp. A, 1000 kg Container  
durability 1914 gelb transparent Komp. B, 4 kg Kanne  
durability 1914 gelb transparent Komp. B, 20 kg Kanne  
durability 1914 gelb transparent Komp. B, 200 kg Fass  
durability 1914 gelb transparent Komp. B, 1.200 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 Reaktionsschwund 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 Griffen 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 1914 Duranity 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 Griffen 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, Steinkohleeröle, 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  $80^{\circ}\text{C}$  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  $80^{\circ}\text{C}$ , da diese die Abriebfestigkeit der Griffen deutlich erhöht.

Durch Zugabe von Füllstoffen lässt sich die Abriebfestigkeit weiter erhöhen

## **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.