

Bezeichnung	weichelastische Gießmasse
Harz	GM 952 Komp. A
Härter	GM 952 Komp. B
Farbe	schwarz

Anwendungen

- Gießformen
- Dichtungen
- Formaufnahmen

Materialeigenschaften

- Shore A Härte 43
- gut gießbar
- gute Weiterreißfestigkeit

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GM 952 / Komp. A+B	Harz GM 952 Komp. A	Härter GM 952 Komp. B
Farbe		schwarz	schwarz	braun-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	11,5
Viskosität bei 25°C	mPas	2000 ± 300	2600 ± 400	40 ± 5
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,27 ± 0,02	1,27 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	15 - 20	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	12 - 24	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Zugfestigkeit / Probekörper Typ 2	ISO 37	MPa	2,69
E-Modul (Zug)	EN ISO 527-1	MPa	1,73
Dehnung bei Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	%	223
Dehnung bei Bruch / Probekörper Typ 2	ISO 37	%	224
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	43
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper mit Einschnitt 1 mm	DIN ISO 34-1	kN/m	9,3
Weiterreißwiderstand / bogenförmiger Probekörper ohne Einschnitt	DIN ISO 34-1	kN/m	30,6

Lieferform

GM 952 / Komp. A+B

Harz 10 x 0,800 kg + Härter 10 x 0,092 kg = 8,920 kg

Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 20 und 25 °C liegen. Die verwendeten Formen sollten vor dem Gießen auf mindestens 20 °C temperiert werden.

Nach dem Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

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

Für eine optimale Formtrennung empfehlen wir ein dafür geeignetes Trennmittel (z.B. T 1–1), das sehr leicht mit einem Pinsel oder Spray aufgetragen werden kann. Die Form sollte 2 – 3 mal eingetrennt werden und nach jedem Auftrag ca. 20 min. ablüften.

Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist gemäß Vorgabe einzuhalten.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit unserem Reinigungsmittel gereinigt werden. Die beiden Komponenten lassen sich leicht in kleinen Mengen von Hand mit einem runden Rührstab oder in größeren Ansätzen mit einem Spiralmischer luftblasenfrei mischen.

Allgemeines

GM 952 eignet sich als flexibles Abformsystem im Formen- und Werkzeugbau für Teile, bei denen es aufgrund der tiefen Hinterschneidungen auf niedrige Shore-Härte und gute Weiterreißfestigkeit ankommt.

Formtemperaturen von ca. 60 °C und/oder eine Aushärtung bei 60°C sorgen für eine schnellere Durchhärtung, und damit verbunden, kürzeren Entformungszeit. Die Entformzeit lässt sich hierdurch auf 30 - 45 min. verkürzen.

In Kombination mit GM 952 Komp. C, lässt sich die Shore A Härte gemäß der Mischtablette einstellen.

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.