

Bezeichnung	Elastische Gießmasse
Harz	GM 973 Komp. A (Isocyanat)
Härter	GM 973 Komp. B (Polyol)
Farbe	beige
weitere Farben	schwarz

Anwendungen

- elastische Teile
- Formaufnahmen

Materialeigenschaften

- Shore A Härte 90
- hohe Weiterreißfestigkeit
- gut gießbar
- elastisch
- einfärbbar
- RoHS Konform
- seewasserbeständig - in Anlehnung an DIN 50905

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung GM 973 / Komp. A+B	Harz GM 973 Komp. A (Isocyanat)	Härter GM 973 Komp. B (Polyol)
Farbe		beige	beige	braun-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	15
Viskosität bei 25°C	mPas	4500 ± 500	4250 ± 750	690 ± 150
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,08 ± 0,02	1,07 ± 0,02	1,2 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	12 - 15	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	12 - 16	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	16 ± 2
Dehnung	EN ISO 527-1	%	550 ± 50
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore A	90 ± 3
Weiterreißwiderstand / Winkelprobekörper	EN ISO 34-1	kN/m	55 ± 5

Lieferform

Arbeitspackung B-Pack GM 973 / Komp. A+B Harz 6 x 0,750 kg / Härter 6 x 0,113 kg = 5,178 kg

Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.

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.

Die beiden Komponenten lassen sich leicht in kleinen Mengen von Hand mit einem runden Rührstab oder in größeren Ansätzen mit einem Spiralrührer luftblasenfrei mischen.

Die Verarbeitung unter Vakuum ist ebenfalls möglich.

Harzrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit **ebalta** ebaclean gereinigt werden.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

Zur Verbesserung der Fließeigenschaften kann GM 973 vorher auf ca. 30° C angewärmt werden.

Die endgültigen Festigkeiten werden bei Raumtemperatur nach ca. 3 - 5 Tagen erreicht.

Durch eine Temperung bei 80° C über 5 Stunden werden die angegebenen Werte in kurzer Zeit erreicht.

Bauteile / Modelle dürfen nicht mit einem additionsvernetzenden Silikon abgeformt werden. Dies kann zu Fehlreaktionen bei der Vernetzung des Silikons führen.

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.