

Bezeichnung	Prototypengießmasse MG 804-1
Harz	MG 804 Komp. A (Polyol)
Härter	MG 804-1 Komp. B (Isocyanat)
Farbe	natur
weitere Farben	schwarz

Anwendungen

- hochwertige Prototypenteile, ähnlich ABS
- hochwertige Prototypenteile, ähnlich PA

Materialeigenschaften

- lange Topfzeit
- sehr gut gießbar
- gute Schlagzähigkeit
- leicht einfärbbar
- geringe Aggressivität gegenüber Silikonformen
- RoHS Konform

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 804 / MG 804-1	Harz MG 804 Komp. A (Polyol)	Härter MG 804-1 Komp. B (Isocyanat)
Farbe		natur	natur	hellbernstein
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	100
Viskosität bei 25°C	mPas	-	500 ± 70	50 ± 5
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,10 ± 0,02	1,038 ± 0,02	1,16 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	8 - 11	-	-
Entformzeit bei 60° C	min.	45 - 60	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	4 / 60	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	80 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	6,3 ± 0,2
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	1975 ± 150
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	52 ± 8
Dehnung der Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	%	12 ± 2
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	31 ± 6
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	75 ± 2
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	82 ± 3
Glasübergangstemperatur T _g	Methode TMA	°C	87
Linearer Schwund	intern	%	ca. 0,1

Lieferform

Einzelgebinde	Harz	MG 804 Komp. A (Polyol)	1,000 kg / 5,000 kg
	Härter	MG 804-1 Komp. B (Isocyanat)	1,000 kg / 5,000 kg

Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch ist die Komponente A aufzurühren, da die Zusatzstoffe zur Sedimentation neigen.
Werden erhöhte Anforderungen an den E-Modul gestellt, so empfehlen wir die Komponente B MG 804.
Zur Erzielung eines höheren E-Moduls, d. h. Steifigkeit der Bauteile, kann die Glasfaserpaste MG 804 GF eingesetzt werden.
Die höchste Steifigkeit wird bei alleiniger Verwendung der Glasfaserpaste erzielt. Aufgrund der höheren Viskosität ist ein Verguss in einer Vakuumkammer notwendig.

Weitere Datenblätter: MG 804 / Komp. A + B
MG 804 GF/MG 804-1;
MG 804 , MG 804 GF/MG 804-1

Verarbeitungsparameter: Harztemperatur 20 - 30° C / Formtemperatur 60 - 70° C

Um blasenfreie Bauteile zu erstellen, sollte die Verarbeitung unter Vakuum erfolgen.
Vor dem unmittelbaren Verguss empfehlen wir einen einmaligen Luftschlag von 10 auf 60-70 mbar.

Als Formmaterial schlagen wir Silikonwerkzeuge, z. B. Silastic® **RTV 4234-T4** vor.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt in handelsüblichen Vakuumgießanlagen.
Manuelle Verarbeitung des Harzsystemes ist möglich.

Die maximalen Wandstärken der Bauteile liegen bei ca. 5 - 10 mm.

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.