

Bezeichnung	Gießschaum
Harz	PU 61 FR Komp. A
Härter	PU 61 FR Komp. B
Farbe	grau

Anwendungen

- Dämmung
- Leichtbaupanelse
- Mehrschichtaufbauten

Materialeigenschaften

- B1 Anwendungen möglich
- einfach zu verarbeiten
- geringe Rauchgasentwicklung
- gute Mechanik
- selbstverlöschend

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung PU 61 FR / Komp. A+B	Harz PU 61 FR Komp. A	Härter PU 61 FR Komp. B
Farbe		grau	grau	bräunlich-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	75
	Vol. Teile		100	83
Viskosität bei 25°C	mPas	nicht bestimmt	2900 - 3300	100 - 140
Dichte bei 20°C	g / cm ³	nicht bestimmt	1,35 - 1,45	1,22 - 1,24

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Raumgewicht (frei geschäumt)	-	g/dm ³	45 - 60
Druckfestigkeit (10 % Stauchung)	EN ISO 604	MPa	0,18 - 0,22
Wärmeformbeständigkeit (HDT) (modifizierter Probekörper)	DIN EN ISO 75 B	°C	ca. 90

Lieferform

Einzelgebilde	Komp. A	PU 61 FR Komp. A	1,000 kg
	Komp. B	PU 61 FR Komp. B	0,750 kg

Verarbeitungshinweise

Die Material- und Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 18 und 25 °C liegen.
Nach dem Gebrauch sind die Gebinde wieder zu verschließen.

Die Komponente A enthält Füllstoffe, die zum Absetzen neigen.
Vor der Verarbeitung muss die Komponente A gut aufgerührt werden.
Eine Schaumbildung beim Aufrühren ist zu vermeiden.
Zu starkes Rühren ("Dispergieren") kann das Material irreversibel schädigen.

Maschinenbehälter müssen mit Rührwerken ausgestattet sein, die ein Absetzen der enthaltenen Füllstoffe verhindern.
Ein Absetzen in Leitungen ist durch geeignetes Rezirkulieren zu verhindern.

Das System kann von Hand oder maschinell vergossen werden.
Das Mischungsverhältnis von Harz und Härter ist gemäß Vorgabe einzuhalten.

Typische Reaktionsdaten
Startzeit (Expansionsbeginn): ca. 20 sec.
Abbindezeit: ca. 2 - 3 min
Klebfreizeit: ca. 4 min
Steigzeit einschl. Nachdruckzeit (Expansionszeit): ca. 3 - 5 min.

Die Schäumwerkzeuge sind vorzuwärmen (55 - 65 °C).
Ein Entformen aus den Werkzeugen ist ab ca. 30 Minuten möglich.

Optimale Materialeigenschaften werden durch eine nachträgliche Wärmebehandlung der Formteile erreicht.

Materialrückstände an Rührstäben usw. können problemlos mit unserem Reinigungsmittel ebaclean farblos gereinigt werden.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

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.