

Bezeichnung	mittelschnelle Gießmasse mit hoher Schlagzähigkeit
Harz	SG 131 Komp. A
Härter	PUR 11 Komp. B
Farbe	weiß

Anwendungen

- Gießereimodelle
- Kernkästen
- Formplatten
- Negative
- Prototypen
- Kopiermodelle
- Formaufnahmen
- Formaufnahmen zum Beschneiden von Prototypteilen

Materialeigenschaften

- ungefüllt
- lange Verarbeitungszeit
- hohe Schlagzähigkeit

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung SG 131 / PUR 11	Harz SG 131 Komp. A	Härter PUR 11 Komp. B
Farbe		weiß	weißlich	gelblich
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	100
	Vol. Teile		100	92
Viskosität bei 25°C	mPas	200 ± 80	400 ± 100	25 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,06 ± 0,02	1,01 ± 0,02	1,10 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	9 - 15	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	5 - 8	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	38 ± 5
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	7,6 ± 0,3
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	1025 ± 150
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	30 ± 5
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	32 ± 5
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	69 ± 2
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	72 ± 2
Längenausdehnungskoeffizient	interne Prüfung / Dilatometer	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-
lineare Schwindung	intern	%	-

Lieferform

Einzelbinde	Harz	SG 131 Komp. A	1,000 kg / 5,000 kg / 50,000 kg
	Härter	PUR 11 Komp. B	1,000 kg / 5,000 kg / 50,000 kg

Verarbeitungshinweise

Die Füllstoffe sollten in die einzelnen Komponenten A und B so eingerührt werden, dass diese etwa die gleiche Viskosität haben. Danach lassen sich die beiden Komponenten sehr gut miteinander vermischen.

Bei geringen Mengen und ausreichender Routine ist es auch möglich, zuerst die beiden noch ungefüllten Komponenten miteinander zu vermischen und dann erst den Füllstoff einzurühren, ohne dass die Topfzeit für das Gießen zu kurz wird.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem.

Gebinde sollten vor Gebrauch sorgfältig aufgerührt / geschüttelt werden.

Füllgrad und Lieferform der Füllstoffe sind auf einer separaten Mischtafel angegeben.

Für eine kürzere Verarbeitungszeit empfehlen wir SG 130.

Die Topfzeit beträgt 4 - 5 Minuten.

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.