

PR 700

ST 109 401

Quecksilberfreies Produkt, entspricht RoHS .

REFERENZ

Polyol : PR 700 P - ST 109 000)

Isocyanat : PR 700 I/ PR751 I/ PRA794 I : SH 000 401

BESCHREIBUNG

PUR Vakuumgiessharz .

Simulation von ABS.

Schwarz eingefärbt

Hohe Warmbeständigkeit (130° Hdt)

Geringe Aggressivität gegenüber Silikonformen.

Kurze Entformungszeit

Quecksilber frei

PHYSIKALISCHE DATEN

	PR 700 P ST 109 000	PR700 I/ PR751 I/ PRA794 I SH 000 401	Mischung
Konsistenz/Farbe	Flüssig/Schwarz	Flüssig/Farblos	Flüssig/Schwarz
Viskosität BROOKFIELD LVT mPa.s MO-051	130	1200	600
Dichte 25°C MO-032	1.13	1.15	1.14

VERARBEITUNGSDATEN

Mischungsverhältnis /Gewicht	80	100	
Mischungsverhältnis/Volumen	81,5	100	
Topfzeit 200g bei 25°C (Min.) MO-062			6 -7
Entformenzeit bei 70°C bei 3 mm. Wandstärke (Min) MO-116			45

MECHANISCHE UND THERMISCHE SPEZIFIKATIONEN

Shore D1 Härte		ISO 868 : 2003	80
Wärmebeständigkeit HdT (1)	(°C)	ISO 75 Ae : 1993	130
E-modul (1)	(MPa)	ISO 178 : 2001	2300
Biegefestigkeit (1)	(MPa)	ISO 178 : 2001	80
Zug-E-Modul (1)	(MPa)	ISO 527 : 1993	1800
Bruchdehnung (1)	(%)	ISO 527 : 1993	13
Zugfestigkeit (1)	(MPa)	ISO 527 : 1993	60
Kerbschlagzähigkeit (1)	(kJ.m ⁻²)	ISO 179/ID : 1994	60
Schwund (3 mm Schichtdicke) bei 23°C	(mm/m)	ISO 2575	2

(1) Alle Werte nach 1 St 70°C + 1 St 100°C + 2 St 120°C Temperung

SCHUTZMASSNAHMEN / VERARBEITUNG:

Schutzhandschuhe, Schutzbrillen, Schutzkleidungen tragen.

Die obengenannten technischen Daten sind das Ergebnis von Testen, die unter genau bestimmten Bedingungen geführt wurden. Sie entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Sie sind als Unterstützung für die Wahl der bestgeeigneten Referenz zu betrachten. Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das ausgewählte Produkt seinem Herstellungs- und Anwendungsprozess eignet. SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.

Räume ausreichend belüften.

Für weitere Informationen stehen Ihrer unsere Sicherheitsdaten zur Verfügung.

VERARBEITUNG bei VAKUUMGIESSANLAGE:

Giessformen auf 70°C erwärmen.

Im oberen Behälter Isocyanatanteil wiegen.

A Komponente vor Gebrauch schütteln bzw. aufrühren, anschließend im unteren Mischbehälter den Polyolanteil abwiegen.

Nach 8 – 15 Min Vakuum, Isocyanatanteil in den Polyolanteil gießen, danach bis komplette Homogenisierung mischen (50 /60 Sek).

In die Form gießen.

Die Form bei 70°C in Ofen belassen.

Nach 45 Min entformen (abhängig von den Abmessungen und der Wandstärke).

Teile die nach 20 Minuten entformt werden, noch für einige Zeit in den 70°C Heizschrank zurücklegen.

Um die optimalen Eigenschaften zu erreichen, ist ein Wärmebehandlung zu empfehlen.

Grosse Gussteile unterstützen, um Deformationen zu vermeiden.

Anmerkung: sollten die Teile nach dem Abguss leicht zerbrechen oder zu spröde wirken, bitte folgende Parameter überprüfen.

Formtemperatur zu gering, Entformungszeit zu kurz, Komponenten vor dem Abwiegen nicht aufgeschüttelt.

LIEFERFORM:

Kartons von :

2 Kit (4,00 + 5,00) kg

LAGERUNG: In temperierten Räumen (15°C/25°C) und ungeöffneten Originalverpackungen :18 Monaten .

Die obengenannten technischen Daten sind das Ergebnis von Testen, die unter genau bestimmten Bedingungen geführt wurden. Sie entsprechen dem aktuellen Stand unserer Kenntnisse. Sie sind als Unterstützung für die Wahl der bestgeeigneten Referenz zu betrachten. Der Verbraucher soll sich jedoch vergewissern, dass das ausgewählte Produkt seinem Herstellungs -und Anwendungsprozess eignet .SYNTHENE übernimmt keine Verantwortung für Schäden bei der Verwendung des Produktes.