

TECHNISCHE INFORMATION GIEßHARZ "PU-5200 RE"

Produktbeschreibung :

Das "PU-5200 RE"- Alu ist ein universell verwendbarer Modell- und Formenbauwerkstoff der für Vakuumtiefziehformen, Lehrenbau und Gießereimodelle geeignet ist, auf Basis eines Polyadditions-Kunststoffes, in Verbindung mit Aluminium.

Verarbeitungsverfahren :

Für die Verarbeitung muß die A-Komponente gut aufgerührt werden (ohne Luft einzurühren). Dann müssen beide Komponenten über eine Waage genau abgewogen werden, z.B. 500 gr. A- und 150 gr. B-Komponente, die dann gut miteinander vermischt werden. Nach 12-15 Minuten sollte der Verguß erfolgt sein.

Das Werkzeug sollte vor Gebrauch einmal auf ca.80°-100°C aufgeheizt werden und wieder auf Zimmertemperatur abkühlen.

Wenn das Werkzeug, nach Herstellung, mindestens 6 Tage alt ist kann auf ein tempern verzichtet werden.

Bearbeitungsverfahren :

Die Bearbeitung durch Hobeln, Fräsen, Bohren, Drehen, erfolgt ohne Staub- und Geruchsbelästigung.

Eigenschaften :

- geruchsarm
- geringe Sedimentation, sehr gut aufrührbar
- geringe Wärmeentwicklung bei der Aushärtung
- ohne Asbest oder quarzhaltige Füllstoffe

Technische Eigenschaften :

- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| • Mischungsverhältnis | 100 : 30 |
| • Viskosität mPa.s 20°C | 2800 ± 150 |
| • Verarbeitungszeit | 35 Minuten |
| • Entformungszeit | nach 6 - 8 Std. bei 20 °C |
| • Dichte | 1,5 Kg/dm ³ |
| • Temperaturbeständigkeit | 110° - 130° |
| • Shore D bei 80° | 80 |
| • Shore D | 88 - 89 |
| • Schwund | ca. 0,1 mm/m |

Gebindegröße : 10 Kg

Lagerung :

Das Material ist sehr feuchtigkeitsempfindlich. Nach Gebrauch wieder dicht verschließen und trocken lagern.

Kennzeichnung :

Das Material enthält keine Lösungsmittel.