

Bezeichnung	RIM Polyurethan Gießmasse
Harz	MG 425 Komp. A (Polyol)
Härter	PUR 19 Komp. B (Isocyanat)
Farbe	schwarz

Anwendungen

- Funktionsteile Automobilbereich
- Funktionsteile EDV Bereich
- Prototypen EDV Bereich
- Prototypen im Automobilbereich
- Verkleidungsteile Automobilbereich
- Verkleidungsteile EDV Bereich

Materialeigenschaften

- mittlerer E-Modul
- sehr hohe Schlagzähigkeit
- gutes Fließverhalten

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 425 / PUR 19	Harz MG 425 Komp. A (Polyol)	Härter PUR 19 Komp. B (Isocyanat)
Farbe		schwarz	schwarz	braun
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	90
	Vol. Teile		100	77
Viskosität bei 25°C	mPas	750 ± 100	900 ± 100	475 ± 100
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,15 ± 0,02	1,04 ± 0,02	1,22 ± 0,02
Topfzeit bei 20° C	sek.	50 - 60	-	-
Entformzeit bei RT	min.	20 - 30	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	4 - 5 / 60	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	62 ± 6
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	6,8 ± 0,3
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	1550 ± 150
Zugfestigkeit	EN ISO 527-1	MPa	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	80 ± 12
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	73 ± 2
Glasübergangstemperatur T _g	Methode DSC	°C	ca. 80
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	75 ± 2

Lieferform

Einzelbinde	Komp. A	MG 425 Komp. A (Polyol)	5,000 kg / 20,000 kg
	Komp. B	PUR 19 Komp. B (Isocyanat)	5,000 kg / 20,000 kg

Verarbeitungshinweise

Vor Gebrauch ist die Komp. A aufzurühren, da die Zusatzstoffe zur Sedimentation neigen. Die Komp. B muss nicht aufgerührt werden.

Die Werkzeugformen sollten aus einem Polyurethan- bzw. Epoxidharzsystem, mit einer hochwertigen Oberfläche sein.

Um die Oberflächengüte des Bauteils zu verbessern, ist es möglich

- das Material auf 30°C vorzuwärmen
- die Formen auf ca. 40 – 50 °C vorheizen

Optimal ist eine Kombination aus vorgewärmten Material und aufgeheizten Formen.

Die Wandstärken der Bauteile betragen bis 4 mm. Rippen oder größere Materialanhäufungen können ebenfalls hergestellt werden.

Der Schwund wird mit 0,45 % zugrunde gelegt. Jedoch wird dieser von der Geometrie des jeweiligen Bauteils geringfügig beeinflusst.

Die Bauteile können nach ca. 20 - 30min. entformt werden. Dies kann je nach Wandstärke und Temperaturen variieren.

Allgemeines

ebalta MG 425 wird über eine 2 Komponenten Niederdruck Anlage verarbeitet.

Die Systeme MG 400 / MG 425 / MG 475 werden mit dem Härter PUR 19 gehärtet.

Bei dem Material MG 425 besteht die Möglichkeit durch Abmischen mit MG 400 den E-Modul (Biege) zwischen 630 - 1550 MPa variabel einzustellen.

Die Oberfläche kann nach einem Vorschleif mit Sandpapier, 280er Körnung, mit jedem handelsüblichen Lack lackiert werden.

Wir empfehlen zur besseren Haftung die Verwendung einer Haftgrundierung.

Nitro Cellulose Lacke (NC Lacke) haben eine bessere Haftung auf Polyurethanoberflächen als Acryl-Lack-Systeme.

Trennmittel – siehe Rubrik Trennmittel

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.