

Bezeichnung	Vakuum - Gießmasse MG 410
Harz	MG 410 Komp. A (Polyol)
Härter	MG 410 Komp. B (Isocyanat)
Farbe	elfenbein

Anwendungen

- Prototypen im Automobilbereich
- Prototypen im Industriebereich
- Prototypen im Designbereich

Materialeigenschaften

- hochhitzebeständig
- sehr gut gießbar
- hochfest
- schnellhärtend

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung MG 410 / Komp. A+B	Harz MG 410 Komp. A (Polyol)	Härter MG 410 Komp. B (Isocyanat)
Farbe		elfenbein	elfenbein	transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	200
Viskosität bei 25°C	mPas	250 ± 50	450 ± 50	60 ± 10
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,13 ± 0,01	1,0 ± 0,01	1,2 ± 0,01
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	3 - 5	-	-
Entformzeit bei 60° C	min.	30 - 60	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	1 h / 70 1 h / 120 2 h / 150	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	76 ± 7
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	4,0 ± 0,6
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	2450 ± 200
Zugfestigkeit	EN ISO 527	MPa	40 ± 3
Bruchdehnung (Zug)	EN ISO 527	%	3 ± 0,4
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	11 ± 3
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	200 ± 5
Glasübergangstemperatur T _g	Methode TMA	°C	n. a.
Shore Härte	DIN 53505	Shore D	84 ± 3
Linearer Schwund	intern	%	ca. 0,6

Lieferform

Einzelgebinde	Harz	MG 410 Komp. A (Polyol)	1,000 kg
	Härter	MG 410 Komp. B (Isocyanat)	2 x 1,000 kg

Verarbeitungshinweise

Um blasenfreie Bauteile zu erstellen, empfehlen wir die Verarbeitung unter Vakuum.

Vor Gebrauch beide Komponenten aufschütteln.

Polyol enthält einen Bodensatz - bitte diesen nicht aufrühren!

Isocyanat kann bei Temperaturen unter Raumtemperatur kristallisieren. In diesem Fall die Komponente 2 Stunden bei 70°C erwärmen, gut aufrühren und abkühlen lassen.

Formtemperatur bei der Verarbeitung ca. 70°C.

Temperatur der Harzkomponenten bei der Verarbeitung nicht höher als 25°C.

Als Formmaterial empfehlen wir Silikonwerkzeuge, z. B. **Silastic® T 4**.

Allgemeines

Bei dem Produkt handelt es sich um ein Polyurethansystem. Dieses System ist nicht hydrolysebeständig.

Das Tempern muss in einem Zuge durchgeführt werden.

Bei ca. 60° C hat das Material einen einmaligen Erweichungspunkt. Wir empfehlen daher beim Tempern das Bauteil entsprechend zu stützen.

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.

ebalta Kunststoff GmbH . Erbacher Straße 100 . 91541 Rothenburg ob der Tauber / Germany
Tel.: +49 9861 7007-0 . Fax: +49 9861 7007-77 . info@ebalta.de . www.ebalta.de